



D

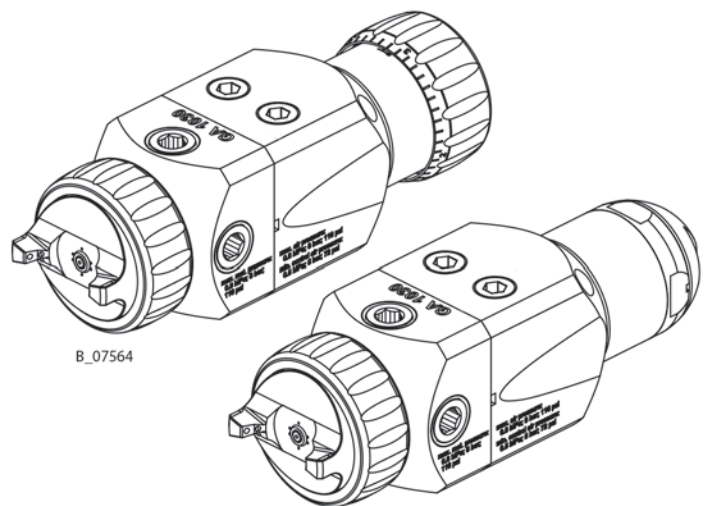
Original-Betriebsanleitung

Für den professionellen Einsatz.
Informationen in dieser Anleitung jederzeit
beachten, insbesondere die Sicherheits- und
Warnhinweise. Anleitung aufbewahren.

Ausgabe 08/2024

**PILOT GA 1020 / 1030
PILOT GA 1020 / 1030 ADH**

Automatik-Spritzpistole



CE **Ex II 2G X**



Inhaltsverzeichnis

| | | |
|------------|---|-----------|
| 1 | ZU DIESER ANLEITUNG | 6 |
| 1.1 | Vorwort | 6 |
| 1.2 | Warnungen, Hinweise und Symbole in dieser Anleitung | 6 |
| 1.3 | Sprachen | 7 |
| 1.4 | Abkürzungen | 7 |
| 1.5 | Begriffe im Sinne dieser Anleitung | 7 |
| 2 | BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG | 8 |
| 2.1 | Gerätetyp | 8 |
| 2.2 | Art der Verwendung | 8 |
| 2.3 | Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich | 8 |
| 2.4 | Verarbeitbare Arbeitsstoffe | 8 |
| 2.5 | Sachwidrige Verwendung | 8 |
| 3 | KENNZEICHNUNG | 9 |
| 3.1 | Explosionsschutz-Kennzeichnung | 9 |
| 3.2 | Kennzeichnung „X“ | 9 |
| 3.3 | Typenschild | 10 |
| 4 | GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE | 11 |
| 4.1 | Sicherheitshinweise für den Betreiber | 11 |
| 4.1.1 | Sichere Arbeitsumgebung | 11 |
| 4.1.2 | Personalqualifikation | 12 |
| 4.2 | Sicherheitshinweise für das Personal | 12 |
| 4.2.1 | Persönliche Schutzausrüstung | 12 |
| 4.2.2 | Sicherer Umgang mit den WALTHER Spritzgeräten | 13 |
| 4.2.3 | Gerät erden | 13 |
| 4.2.4 | Materialschläuche | 14 |
| 4.2.5 | Reinigen und Spülen | 14 |
| 4.2.6 | Berühren heißer Oberflächen | 15 |
| 4.2.7 | Wartung und Reparatur | 15 |
| 4.2.8 | Schutz- und Überwachungseinrichtungen | 16 |
| 5 | BESCHREIBUNG | 17 |
| 5.1 | Aufbau | 17 |
| 5.2 | Unterscheidungsmerkmale | 18 |
| 5.3 | Konfigurationen | 18 |
| 5.4 | Lieferumfang | 18 |
| 5.5 | Daten | 19 |
| 5.5.1 | Materialien der farbführenden Teile | 19 |
| 5.5.2 | Technische Daten | 19 |
| 5.5.3 | Abmessungen | 19 |
| 5.5.4 | Luftdurchfluss (AA) | 20 |
| 5.5.5 | Luftdurchfluss (SA) | 21 |
| 5.5.6 | Anschlüsse | 22 |
| 5.5.7 | Optionen für die Materialzufuhr | 23 |
| 6 | MONTAGE UND INBETRIEBNAHME | 24 |
| 6.1 | Qualifikation des Montage-/Inbetriebnahmepersonals | 24 |
| 6.2 | Lagerbedingungen | 24 |
| 6.3 | Montagebedingungen | 24 |

BETRIEBSANLEITUNG

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 6.4 | Automatik-Spritzpistole Anschließen | 24 |
| 6.4.1 | Typisches AirSpray-Spritzsystem | 24 |
| 6.4.2 | Belüftung der Spritzkabine | 25 |
| 6.4.3 | Luftleitungen | 25 |
| 6.4.4 | Materialleitungen | 25 |
| 6.5 | Erdung | 25 |
| 6.6 | Sicherheitskontrollen | 25 |
| 6.7 | Vorbereitung Material | 26 |
| 6.7.1 | Umrechnungstabelle für Viskosität | 26 |
| 6.8 | Inbetriebnahme | 27 |
| 6.8.1 | Vorbereitung Inbetriebnahme | 27 |
| 6.8.2 | Vorgehen | 27 |
| 6.8.3 | Arbeits sicheren Zustand feststellen | 27 |
| 7 | BETRIEB | 28 |
| 7.1 | Qualifikation des Bedienpersonals | 28 |
| 7.2 | Arbeiten | 28 |
| 7.3 | Spritzbild Formen | 28 |
| 7.3.1 | Spritzbild anpassen | 29 |
| 7.3.2 | Materialdurchflussmenge einstellen | 29 |
| 7.4 | Druckentlastung / Arbeitsunterbrechung | 30 |
| 7.5 | Grundspülung | 30 |
| 8 | REINIGUNG UND WARTUNG | 31 |
| 8.1 | Reinigung | 31 |
| 8.1.1 | Reinigungspersonal | 31 |
| 8.1.2 | Automatik-Spritzpistole spülen und reinigen | 31 |
| 8.2 | Wartung | 31 |
| 8.2.1 | Wartungspersonal | 31 |
| 8.2.2 | Wartungshinweise | 31 |
| 8.2.3 | Sicherheitskontrollen und Wartungsintervalle | 32 |
| 8.3 | Wechseln der Düse | 34 |
| 8.4 | Kolben wechseln | 36 |
| 8.5 | Nadelpackung wechseln (nur PILOT GA 1030) | 38 |
| 8.6 | Umbau von EC auf IC | 40 |
| 8.7 | Umbau von Stichleitung auf Umlauf | 41 |
| 9 | STÖRUNGSSUCHE UND -BEHEBUNG | 42 |
| 10 | REPARATUREN | 43 |
| 10.1 | Reparaturpersonal | 43 |
| 10.2 | Reparaturhinweise | 43 |
| 10.3 | Werkzeuge | 44 |
| 10.4 | Demontage | 44 |
| 10.5 | Montage | 46 |
| 10.6 | Montage Haltestab | 48 |
| 10.6.1 | an Spritzpistole | 48 |
| 10.6.2 | an Adapterplatte | 48 |
| 11 | FUNKTIONSKONTROLLE NACH DER REPARATUR | 49 |
| 12 | ENTSORGUNG | 49 |

BETRIEBSANLEITUNG



| | | |
|-----------|---|-----------|
| 13 | ZUBEHÖR | 50 |
| 13.1 | Düsen-Nadel Sets | 50 |
| 13.2 | Düsen | 51 |
| 13.3 | Luftköpfe | 52 |
| 13.4 | Anschlussplatten und Adapter | 54 |
| 14 | ERSATZTEILE | 55 |
| 14.1 | Wie werden Ersatzteile bestellt? | 55 |
| 14.2 | Pistolenvarianten | 56 |
| 14.3 | Explosionszeichnung PILOT GA 1020 / GA 1030 | 58 |
| 14.4 | Ersatzteilliste Automatik-Spritzpistole PILOT GA 1020 / GA 1030 | 59 |
| 14.4.1 | Ersatzteilliste Adapterplatte „Materialanschlüsse seitlich“ | 60 |
| 14.4.2 | Ersatzteilliste Adapterplatte „Materialanschlüsse hinten“ | 60 |
| 14.4.3 | Ersatzteilliste Adapterplatte „Spülventil“ | 61 |
| 15 | EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG | 62 |



1 ZU DIESER ANLEITUNG

1.1 VORWORT

Die Betriebsanleitung enthält Informationen zum sicheren Betrieb, zur Wartung, Reinigung und Instandhaltung des Gerätes.





Die Betriebsanleitung ist Bestandteil des Gerätes und muss für das Bedien- und Servicepersonal verfügbar sein.

Das Gerät darf nur von geschultem Personal und unter Beachtung dieser Betriebsanleitung betrieben werden.

Das Bedien- und Servicepersonal ist entsprechend der Sicherheitshinweise zu unterweisen. Diese Einrichtung kann gefährlich sein, wenn sie nicht gemäß den Angaben dieser Betriebsanleitung betrieben wird.

1.2 WARNUNGEN, HINWEISE UND SYMBOLE IN DIESER ANLEITUNG

Warnhinweise in dieser Anleitung weisen auf besondere Gefahren für Anwender und Gerät hin und nennen Maßnahmen, um die Gefahr zu vermeiden. Die Warnhinweise gibt es in folgenden Stufen:

| | |
|---|---|
|  GEFAHR | Unmittelbar drohende Gefahr. Nicht beachten hat Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge. |
|  WARNUNG | Mögliche drohende Gefahr. Nicht beachten kann Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben. |
|  VORSICHT | Mögliche gefährliche Situation. Nicht beachten kann leichte Körperverletzung zur Folge haben. |
|  HINWEIS | Mögliche gefährliche Situation. Nicht beachten kann Sachschäden zur Folge haben. |
| Hinweis: | Vermittelt Informationen zu Besonderheiten und zum Vorgehen. |

Erklärung zu einem Warnhinweis:

GEFAHRENSTUFE

Hier steht der Hinweis, der Sie vor Gefahr warnt!

Hier stehen mögliche Folgen bei Nichtbeachtung des Warnhinweises.

→ Hier stehen die Maßnahmen zur Vermeidung der Gefahr und ihrer Folgen.



BETRIEBSANLEITUNG



1.3 SPRACHEN

Die Betriebsanleitung ist in folgenden Sprachen erhältlich:

Originalbetriebsanleitung

| Sprache | Bestellnr. |
|---------|------------|
| Deutsch | 2422840 |

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

| Sprache | Bestellnr. | Sprache | Bestellnr. |
|-------------|------------|------------|------------|
| Englisch | 2422842 | Spanisch | 2422846 |
| Französisch | 2422844 | Russisch | 2422847 |
| Italienisch | 2422845 | Chinesisch | 2422848 |
| Polnisch | 2432161 | | |

Zusätzliche Sprachen auf Anfrage oder unter: www.walther-pilot.de

1.4 ABKÜRZUNGEN

| | |
|------------|-------------------------------------|
| Bestellnr. | Bestellnummer |
| ET | Ersatzteil |
| K | Kennzeichen in den Ersatzteillisten |
| Pos | Position |
| Stk | Stückzahl |
| SW | Schlüsselweite |
| ADH | Klebstoff |

1.5 BEGRIFFE IM SINNE DIESER ANLEITUNG

| Reinigung | |
|--|---|
| Reinigen | Manuelles Säubern von Geräten und Geräteteilen mit Reinigungsmittel. |
| Spülen | Inneres Durchspülen der farbführenden Teile mit Spülmittel. |
| Materialdruckerzeuger | Pumpe oder Drucktank. |
| Personalqualifikationen | |
| Unterwiesene Person | Ist unterrichtet über die ihr übertragenen Aufgaben, die möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten sowie über die notwendigen Schutzeinrichtungen und -maßnahmen. |
| Elektrotechnisch unterwiesene Person | Ist von einer Elektrofachkraft unterrichtet über die ihr übertragenen Aufgaben, die möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten sowie über die notwendigen Schutzeinrichtungen und -maßnahmen. |
| Elektrofachkraft | Kann aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen sowie Kenntnis der einschlägigen Bestimmungen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen. |
| Befähigte Person nach TRBS 1203 (2010/Änderung 2012) | Person, die auf Grund ihrer fachlichen Ausbildung, Erfahrung und zeitnahen beruflichen Tätigkeit ausreichende Fachkenntnisse auf den Gebieten des Explosionsschutzes, des Schutzes vor Druckgefährdung und vor elektrischer Gefährdung (falls zutreffend) hat und mit den einschlägigen und allgemein anerkannten Regeln der Technik vertraut ist, so dass sie den arbeitssicheren Zustand von Geräten und Beschichtungsanlagen prüfen und beurteilen kann. |



2 BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

2.1 GERÄTETYP

Automatik-Spritzpistole zum automatischen Beschichten von Werkstücken.

2.2 ART DER VERWENDUNG

Die Automatik-Spritzpistole ist geeignet zum Zerstäuben von flüssigen Materialien, insbesondere von Beschichtungsstoffen, nach dem AirSpray-Verfahren.

WALTHER Spritz- und Lackiersysteme schließt ausdrücklich jede andere Verwendung aus!

Durch die kompakte Bauform und das geringe Gewicht eignet sich die Automatik-Spritzpistole bestens für den Einsatz auf Lackierautomaten und Lackierrobotern.

Der Betrieb des Gerätes ist ausschließlich unter folgenden Bedingungen zulässig:

- Gerät nur für das Verarbeiten von durch WALTHER Spritz- und Lackiersysteme empfohlene Materialien verwenden.
- Gerät nur als Ganzes betreiben.
- Schutzeinrichtungen nicht außer Funktion nehmen.
- Nur WALTHER Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Betriebsanleitung beachten.

2.3 EINSATZ IM EXPLOSIONSGEFÄHRDETEN BEREICH

Das Gerät ist nach der Richtlinie 2014/34/EU (ATEX) geeignet für den Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich (siehe Explosionsschutz-Kennzeichnung Kapitel [3.1](#)).



2.4 VERARBEITBARE ARBEITSTOFFE

Decklacke, Grundierungen, Korrosionsschutz, Strukturlacke, Laugen, Beizen, Klarlacke, Trennmittel, usw. auf Lösemittel- sowie Wasserbasis. Wenn Sie andere Arbeitsstoffe als die angeführten verarbeiten wollen, wenden Sie sich an eine WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Vertretung.

Beim Betrieb des Gerätes mit einem Beschichtungsstoff mit einer Temperatur größer als 43 °C; 109.4 °F: Das Gerät mit einem Warn-Aufkleber „Warnung - heiße Oberfläche“ gemäß Kapitel [4.2.6](#) kennzeichnen.

Hinweis:

Bei Applikationsproblemen den WALTHER Fachberater und den Materialhersteller anfragen.

2.5 SACHWIDRIGE VERWENDUNG

Sachwidrige Verwendungen können zu Gesundheits- und/oder Sachschäden führen!

Es gilt insbesondere zu beachten:

- Keine trockenen Beschichtungsstoffe, z. B. Pulver verarbeiten;



3 KENNZEICHNUNG

3.1 EXPLOSIONSSCHUTZ-KENNZEICHNUNG

Das Gerät ist nach der Richtlinie 2014/34/EU (ATEX) geeignet für den Einsatz im explosionsgefährdeten Bereich.

Gerätetyp: Automatik-Spritzpistole PILOT GA 1020 / 1030
 Hersteller: WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH
 Kärntner Str. 18-30
 D-42327 Wuppertal



CE  II 2G X

CE Communautés Européennes
 Ex Symbol für Explosionsschutz
 II Gerätegruppe II
 2 Kategorie 2 (Zone 1)
 G Ex-Atmosphäre Gas
 X Besondere Hinweise



3.2 KENNZEICHNUNG „X“

Die maximale Oberflächentemperatur entspricht der zulässigen Materialtemperatur. Diese und die zulässige Umgebungstemperatur sind im Kapitel [5.5.2](#) zu finden.

Sicherer Umgang mit den WALTHER Spritzgeräten

Bei Kontakt des Geräts mit Metall können sich mechanische Funken bilden.
 In explosionsfähiger Atmosphäre:

- Schlagen oder stoßen von Metall gegen Metall ist zu vermeiden.
- Gerät nicht fallen lassen.

Zündtemperatur des Beschichtungsstoffes

- Sicherstellen, dass die Zündtemperatur des Beschichtungsstoffs über der maximalen Oberflächentemperatur liegt.

Zerstäubungsunterstützendes Medium

- Zur Materialzerstäubung nur schwach oxidierende Gase verwenden, z. B. Luft.

Reinigung

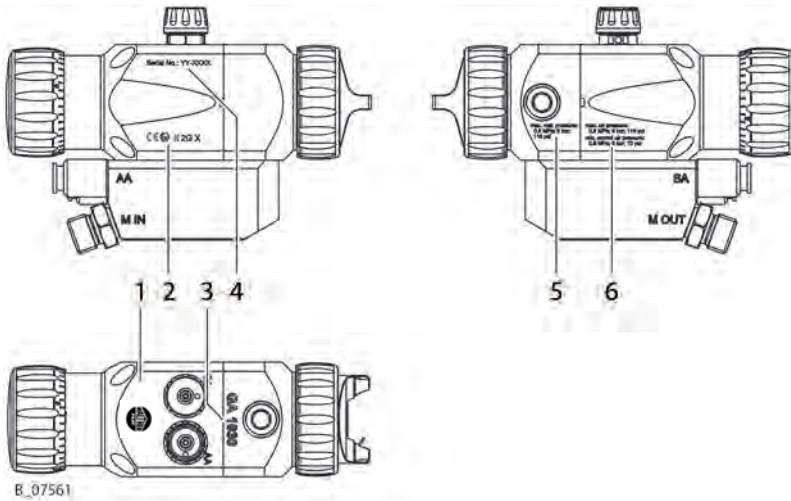
Bei Ablagerungen auf den Oberflächen lädt sich das Gerät unter Umständen elektrostatisch auf. Bei Entladung kann es zu Flammen- oder Funkenbildung kommen.

- Ablagerungen auf den Oberflächen entfernen, um Leitfähigkeit zu erhalten.
- Gerät nur mit feuchtem Tuch reinigen.





3.3 TYPENSCHILD



| Pos | Benennung |
|-----|---|
| 1 | WALTER Schriftzug |
| 2 | CE- und Explosionsschutz Kennzeichnung |
| 3 | Typenbezeichnung PILOT GA 1020 oder GA 1030 |
| 4 | Seriennummer Jahr-Nummer |
| 5 | Maximaler Materialdruck |
| 6 | Maximaler Lufteingangsdruck / Minimaler Steuerluftdruck |



4 GRUNDLEGENDE SICHERHEITSHINWEISE

4.1 SICHERHEITSHINWEISE FÜR DEN BETREIBER

- Diese Anleitung jederzeit am Einsatzort des Gerätes verfügbar halten.
- Örtliche Richtlinien zu Arbeitsschutz und Unfallverhütungsvorschriften jederzeit einhalten.



4.1.1 SICHERE ARBEITSUMGEBUNG

Gefahr durch gefährliche Flüssigkeiten oder Dämpfe!

Schwere oder tödliche Verletzungen durch Explosionsgefahr oder Einatmen, Schlucken oder Kontakt mit der Haut oder den Augen.

- Sicherstellen, dass der Fußboden des Arbeitsbereiches ableitfähig ist gemäß EN 61340-4-1 (Widerstandswert darf 100 MΩ nicht überschreiten).
- Farbnebel-Absauganlagen / Lüftungen entsprechend den lokalen Vorschriften bauseits erstellen.
- Sicherstellen, dass Erdung und Potentialausgleich aller Anlagenteile zuverlässig und dauerhaft ausgeführt sind und den zu erwartenden Beanspruchungen (z. B. mechanisch, Korrosion) standhalten.
- Sicherstellen, dass dem Arbeitsdruck angepasste Materialschläuche / Luftschläuche verwendet werden.
- Sicherstellen, dass die persönliche Schutzausrüstung (siehe Kapitel [4.2.1](#)) vorhanden ist und verwendet wird.
- Sicherstellen, dass alle Personen innerhalb des Arbeitsbereichs ableitfähige Schuhe tragen. Die Fußbekleidung muss EN 20344 entsprechen. Der gemessene Isolationswiderstand darf 100 MΩ nicht überschreiten.
- Sicherstellen, dass Personen beim Spritzen ableitfähige Handschuhe tragen. Die Erdung erfolgt über den Handgriff oder den Abzugbügel der Spritzpistole.
- Schutzkleidungen einschließlich Handschuhe müssen EN 1149-5 entsprechen. Der gemessene Isolationswiderstand darf 100 MΩ nicht überschreiten.
- Sicherstellen, dass keine Zündquellen wie offenes Feuer, Funken, glühende Drähte oder heiße Oberflächen in der Umgebung vorhanden sind. Nicht Rauchen.
- Dauerhafte technische Dichtheit der Rohrleitungsverbindungen, Schläuche, Ausrüstungsteile und Anschlüsse sicherstellen:
 - Periodische, vorbeugende Instandhaltung und Wartung (Austausch von Schläuchen, Kontrolle der Anzugsfestigkeit der Verbindungen, etc.)
 - Regelmäßige Überwachung durch Sicht- und Geruchsprüfung auf Leckagen und Defekte, z. B. täglich vor Inbetriebnahme, nach Arbeitsende oder wöchentlich.
- Sicherstellen, dass Wartung und Sicherheitskontrollen regelmäßig durchgeführt werden.
- Bei Mängeln Gerät bzw. Anlage sofort stillsetzen und unverzüglich instandsetzen lassen.





4.1.2 PERSONALQUALIFIKATION

Gefahr durch falsche Gerätebenutzung!

Lebensgefahr durch nicht unterwiesenes Personal.

- Sicherstellen, dass das Bedienpersonal entsprechend der Betriebsanleitung und der Betriebsanweisung vom Betreiber unterwiesen wird. Das Gerät darf nur von unterwiesenem Personal betrieben, gewartet und repariert werden. Hinweise auf die erforderliche Qualifikation des Personals sind der Betriebsanleitung zu entnehmen.

4.2 SICHERHEITSHINWEISE FÜR DAS PERSONAL

- Informationen in dieser Anleitung jederzeit beachten, insbesondere die Sicherheitshinweise und die Warnhinweise.
- Örtliche Richtlinien zum Arbeitsschutz und zu Unfallverhütungsvorschriften jederzeit einhalten.
- Bei Elektrostatikanwendungen: Personen, die einer Risikogruppe nach EMF Richtlinie 2013/35/EU angehören (z.B. Träger von aktiven Implantaten), dürfen sich nicht im Bereich des Hochspannungsfeldes aufhalten.



4.2.1 PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

Gefahr durch gefährliche Flüssigkeiten oder Dämpfe!

Schwere oder tödliche Verletzungen durch Einatmen, Schlucken oder Kontakt mit der Haut oder den Augen.

- Bei Materialaufbereitung, -verarbeitung und Gerätereinigung die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller der verwendeten Lacke, Lösemittel und Reiniger beachten.
- Vorgeschriebene Schutzmaßnahmen ergreifen, insbesondere Schutzbrille, Schutzkleidung und -handschuhe tragen sowie ggf. Hautschutzcreme verwenden.
- Atemschutzmaske bzw. Atemschutzgerät benutzen.
- Für ausreichenden Gesundheits- und Umweltschutz: Gerät in einer Spritzkabine oder an einer Spritzwand mit eingeschalteter Belüftung (Absaugung) betreiben.
- Beim Verarbeiten heißer Materialien entsprechende Schutzkleidung tragen.





4.2.2 SICHERER UMGANG MIT DEN WALTHER SPRITZGERÄTEN

Gefahr durch Injektion von Material oder Spülmittel in die Haut!

Der Spritzstrahl steht unter Druck und kann gefährliche Verletzungen verursachen.

Injektion von Material oder Spülmittel vermeiden:

- Spritzpistole nie gegen Personen richten.
- Nie in den Spritzstrahl fassen.
- Vor allen Arbeiten am Gerät, bei Arbeitsunterbrechungen und Funktionsstörungen:
 - Energie- und Druckluftzufuhr trennen.
 - Spritzpistole und Gerät druckentlasten.
 - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
 - Steuergerät vom Netz trennen.
 - Bei Funktionsstörung den Fehler gemäß Kapitel „Störungssuche“ beheben.
- Die Flüssigkeitsstrahler sind bei Bedarf, mindestens jedoch alle 12 Monate durch einen Sachkundigen (z. B. WALTHER Servicetechniker) auf ihren arbeitssicheren Zustand zu prüfen, gemäß der Richtlinie für Flüssigkeitsstrahler (ZH 1/406 und DGVU 100-500 Kapitel 2.29 und 2.36).
 - Bei stillgelegten Geräten kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme ausgesetzt werden.



Bei Hautverletzungen durch Material oder Spülmittel:

- Notieren Sie, welchen Material oder welches Spülmittel Sie benutzt haben.
- Suchen Sie sofort einen Arzt auf.

4.2.3 GERÄT ERDEN

Gefahr durch elektrostatische Aufladung!

Explosionsgefahr und Geräteschaden.

Reibung, strömende Flüssigkeiten und Luft oder Elektrostatik-Beschichtungsverfahren erzeugen Aufladungen. Bei einer Entladung können sich Funken oder Flammen bilden.

Eine korrekte Erdung des gesamten Spritzsystems verhindert elektrostatische Aufladungen:

- Sicherstellen, dass das alle Geräte und Behälter bei jedem Spritzvorgang geerdet sind.
- Zu beschichtende Werkstücke erden.
- Sicherstellen, dass alle Personen innerhalb des Arbeitsbereichs geerdet sind, z. B. durch das Tragen von ableitfähigen Schuhen.
- Die Spritzstoffversorgung (Spritzstoffbehälter, Pumpe usw.) muss geerdet sein.



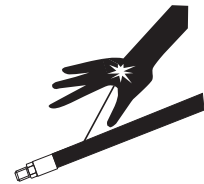


4.2.4 MATERIALSCHLÄUCHE

Gefahr durch Bersten des Materialschlauches!

Der Materialschlauch steht unter Druck und kann gefährliche Verletzungen verursachen.

- Sicherstellen, dass der Schlauchwerkstoff gegenüber den verspritzten Materialien und den verwendeten Spülmitteln chemisch beständig ist.
- Sicherstellen, dass der Materialschlauch und die Verschraubungen für den erzeugten Druck geeignet sind.
- Sicherstellen, dass auf dem verwendeten Hochdruckschlauch folgende Informationen erkennbar sind:
 - Hersteller
 - zulässiger Betriebsdruck
 - Herstellungsdatum
- Sicherstellen, dass Schläuche nur an geeigneten Orten verlegt werden. Auf keinen Fall Schläuche verlegen:
 - in belebten Bereichen
 - an scharfen Kanten
 - auf beweglichen Teilen
 - auf heißen Flächen
- Sicherstellen, dass die Schläuche niemals von Fahrzeugen (z. B. Hubstapler) überfahren werden, oder auf andere Weise Kraft von außen auf die Schläuche ausgeübt wird.
- Sicherstellen, dass die Schläuche niemals geknickt werden. Maximale Biegeradien einhalten.
- Sicherstellen, dass niemals mit einem beschädigten Schlauch weitergearbeitet wird.
- Sicherstellen, dass die Schläuche nie zum Ziehen oder Verschieben des Gerätes benutzt werden.
- Der elektrische Widerstand des Materialschlauchs gemessen an den beiden Armaturen muss kleiner als 1 MΩ sein.
- Ansaugschläuche dürfen nicht mit Druck beaufschlagt werden.



4.2.5 REINIGEN UND SPÜLEN

Gefahr durch Reinigen und Spülen!

Explosionsgefahr und Geräteschaden.

- Nicht entzündbare Reinigungs- und Spülmittel sind zu bevorzugen.
- Bei Reinigungsarbeiten mit brennbaren Reinigungsmitteln sicherstellen, dass alle Betriebs- und Hilfsmittel (z. B. Auffangbehälter, Trichter, Transportwagen) leit- oder ableitfähig und geerdet sind.
- Angaben des Materialherstellers beachten.
- Sicherstellen, dass der Flammpunkt der Reinigungsmittel um mindestens 15 K über der Umgebungstemperatur liegt oder dass die Reinigung an einem Reinigungsplatz mit technischer Lüftung erfolgt.
- Niemals Chlorid oder halogenierte Lösemittel (wie Trichlorethan und Methylenchlorid) mit Geräten, die Aluminium oder verzinkte Teile enthalten, verwenden. Es kann aufgrund einer chemischen Reaktion zu einer Explosionsgefahr kommen.
- Arbeitsschutzmaßnahmen anwenden (siehe Kapitel [4.1.1](#)).



BETRIEBSANLEITUNG



- Zu beachten ist, dass bei Inbetriebnahme oder Entleerung des Gerätes:
 - je nach verwendetem Beschichtungsmaterial,
 - je nach verwendetem Spülmittel (Lösemittel),
 kurzzeitig zündfähiges Gemisch im Innern der Leitungen und Ausrüstungsteilen vorhanden sein kann.
- Für Reinigungs- und Spülmittel dürfen nur elektrisch leitende Behälter verwendet werden.
- Die Behälter müssen geerdet sein.

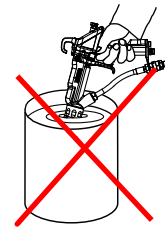
In geschlossenen Behältern bildet sich ein explosionsfähiges Gas-Luft-Gemisch.

- Beim Spülen mit Lösemitteln nie in einen geschlossenen Behälter spritzen.

Äußerliche Reinigung

Bei der äußerlichen Reinigung von Gerät oder Geräteteilen ist zusätzlich zu beachten:

- Gerät druckentlasten.
- Gerät elektrisch spannungsfrei schalten.
- Pneumatik-Zuleitung abkoppeln.
- Nur feuchte Lappen und Pinsel verwenden. Auf keinen Fall abrasive Mittel oder harte Gegenstände verwenden oder Reinigungsmittel mit Pistole aufspritzen. Die Reinigung darf das Gerät in keiner Weise beschädigen.
- Alle elektrischen Komponenten dürfen nicht mit Lösemittel gereinigt oder in Lösemittel getaucht werden.



4.2.6 BERÜHREN HEISSER OBERFLÄCHEN

Gefahr durch heiße Oberflächen wegen heißen Beschichtungstoffen!

Verletzungsgefahr durch Verbrennung

- Heiße Oberflächen nur mit Schutzhandschuhen berühren.
- Bei Betrieb des Gerätes mit einem Beschichtungsstoff mit einer Temperatur >43 °C; 109 °F:
 - Gerät mit einem Warn-Aufkleber „Warnung - heiße Oberfläche“ kennzeichnen.



Bestellnr.

9998910 Hinweisaufkleber

9998911 Schutzaufkleber

Hinweis: Die beiden Aufkleber zusammen bestellen.

4.2.7 WARTUNG UND REPARATUR

Gefahr durch unsachgemäße Wartung und Reparatur!

Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer WALTHER Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Nur WALTHER-Original-Ersatzteile und Zubehör verwenden.
- Gerät nicht verändern oder umbauen, bei Änderungsbedarf WALTHER kontaktieren.
- Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel [13](#) und [14](#) aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
- Keine mangelhaften Bauteile verwenden.
- Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
 - Spritzpistole, Hochdruckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
 - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
 - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
 - Steuergerät vom Netz trennen.
- Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.



4.2.8 SCHUTZ- UND ÜBERWACHUNGSEINRICHTUNGEN

Gefahr durch Entfernen von Schutz- und Überwachungseinrichtungen!

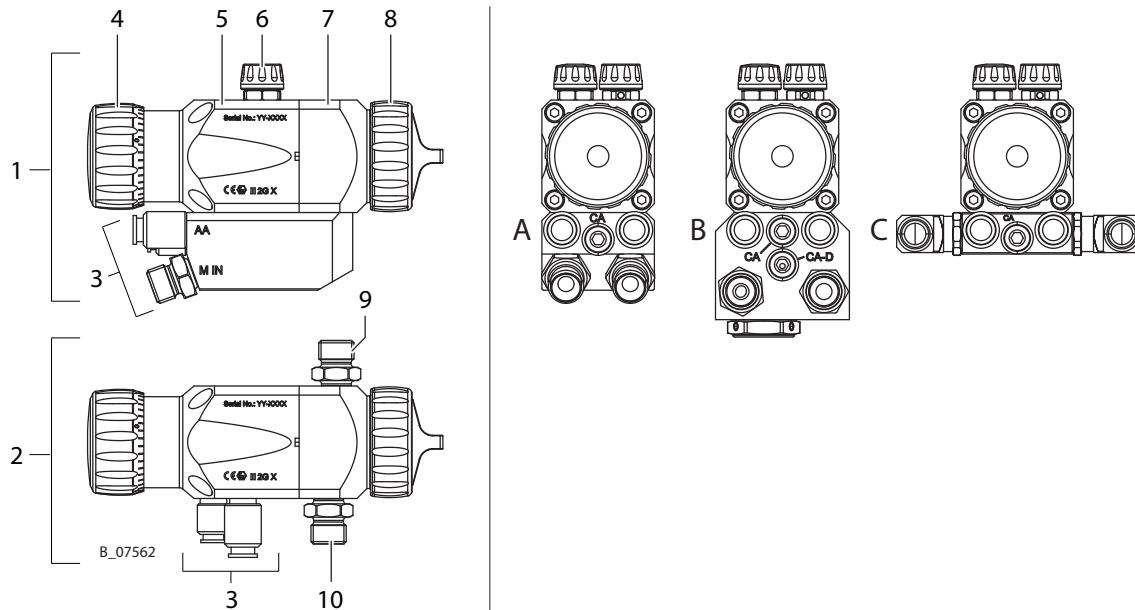
Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Schutz- und Überwachungseinrichtungen dürfen nicht entfernt, verändert oder unwirksam gemacht werden.
- Einwandfreie Funktion regelmäßig überprüfen.
- Werden Mängel an Schutz- und Überwachungseinrichtungen festgestellt, darf die Anlage nicht betrieben werden, bis diese Mängel beseitigt sind.



5 BESCHREIBUNG

5.1 AUFBAU



| Pos | Benennung | Innensteuerung | |
|-----|--|----------------|------|
| | | mit | ohne |
| A | Spritzpistole mit Adapterplatte „Materialanschlüsse hinten“ | - | - |
| B | Spritzpistole mit Adapterplatte „Spülventil“ | - | - |
| C | Spritzpistole mit Adapterplatte „Materialanschlüsse seitlich“ | - | - |
| 1 | Spritzpistole, Ausführung mit Adapterplatte (siehe Kapitel 5.5.6) | X | X |
| 2 | Spritzpistole, Ausführung ohne Adapterplatte (siehe Kapitel 5.5.6) | X | X |
| 3 | Steuerluft-, Zerstäuberluft- und Materialanschlüsse (siehe Kapitel 5.5.5) | - | - |
| 4 | Drehregler für Materialdurchflussmenge | - | - |
| 5 | Spritzpistole Hinterkörper (fixer oder einstellbarer Nadelhub) | - | - |
| 6 | Regelschrauben zum Einstellen des Spritzbildes | X | - |
| 7 | Spritzpistole Vorderkörper (PILOT GA 1020 oder GA 1030) | - | - |
| 8 | Luftkappe / Düse | - | - |
| 9 | Materialanschluss (ohne Adapterplatte, siehe Kapitel 5.5.6) | X | - |
| 10 | Materialanschluss (ohne Adapterplatte, siehe Kapitel 5.5.6) | X | X |

FUNKTIONSWEISE

Die Automatik-Spritzpistolen **PILOT GA 1020** und **GA 1030** arbeiten vollautomatisch über eine Druckluftsteuerung.

GA 1020: Version mit Membrandichtung für abrasive Materialien wie UV Lacke und max. 2.5 bar.

GA 1030: Version mit Nadelpackung bis 8 bar.

Sobald die für die Steuerung erforderliche Druckluft anliegt, wird der Zerstäuberluft- und Formluftkanal und anschließend die Materialzufuhr geöffnet.

Wird die Steuerluft unterbrochen, wird die Materialnadel wieder in ihre Ausgangsstellung zurück gedrückt und verschließt die Material- und Zerstäuberluftzufuhr.



5.2 UNTERSCHIEDSMERKMALE

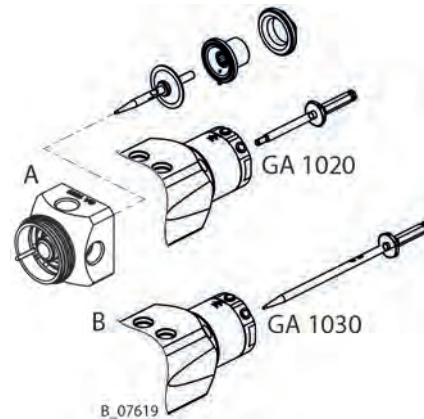
Spritzpistole PILOT GA 1020 (A):

Die Ausführung GA 1020 verfügt über eine 2-teilige Nadel mit Membrane im vorderen Pistolenbereich. Der hintere Nadelteil ist verschraubt und kann nicht einfach herausgezogen werden, wie bei der PILOT GA 1030. Diese Version ist speziell für abrasive Materialien wie UV Lacke geeignet. Der maximale Druckbereich liegt hier bei 2.5 bar

Spritzpistole PILOT GA 1030 (B):

Die Ausführung GA 1030 verfügt über eine durchgehende Nadel mit Nadelpackung und ist bis maximal 8 bar zugelassen.

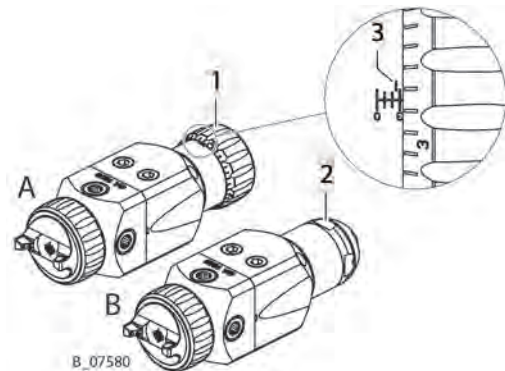
Hinweis: Die Ausführung der Spritzpistole (GA 1020 oder GA 1030) ist jeweils auf dem Pistolenkörper aufgedruckt.



Einstellbarer Nadelhub (A):

Die Ausführung mit einstellbarem Nadelhub verfügt über eine Einstellkappe (1) mit Rasterung und Skala um den Nadelhub zu justieren.

Die Markierung auf der Skala (3) zeigt den maximal einstellbaren Nadelhub bei der Spritzpistole GA 1020 (Ausführung mit Membrane). Die Einstellschraube kann zwar noch weiter zurück gedreht werden, hat jedoch keine Auswirkung mehr auf den Nadelhub.



Fixer Nadelhub (B):

Die Ausführung mit fixem Nadelhub verfügt über eine Verschlusskappe (2) und ist nicht verstellbar.

Hinweis: Beide Ausführungen sind jeweils für die GA 1020 und die GA 1030 verfügbar.

5.3 KONFIGURATIONEN

Folgende Konfigurationen sind möglich:

- Spritzpistole Variante PILOT GA 1020 oder GA 1030 (siehe Kapitel [5.2](#))
- Einstellbarer oder Fixer Nadelhub (siehe Kapitel [5.2](#))
- Kombination mit Haltestab (siehe Kapitel [10.6](#))
- Kombination mit diversen Adapterplatten (siehe Kapitel [13.3](#))
- Kombination von diversen Nadeln und Düsen (siehe Kapitel [13.1](#)), sowie verschiedene Luftköpfe je nach Anwendungsbereich (siehe Kapitel [13.3](#))

5.4 LIEFERUMFANG

| Stk | Benennung |
|-------------------------------------|---|
| 1 | Automatik-Spritzpistole PILOT GA 1020/1030 |
| Zur Grundausrüstung gehören: | |
| 1 | CE-Konformitätserklärung |
| 1 | Betriebsanleitung Deutsch |
| 1 | Betriebsanleitung in der entsprechenden Landessprache siehe Kapitel 1.3 |
| Zubehör: | |
| -- | Zubehör siehe Kapitel 1.3 |

Der genaue Lieferumfang entspricht der konfigurierten Spritzpistole und ist dem Lieferschein zu entnehmen.

BETRIEBSANLEITUNG



5.5 DATEN

5.5.1 MATERIALIEN DER FARBFÜHRENDEN TEILE

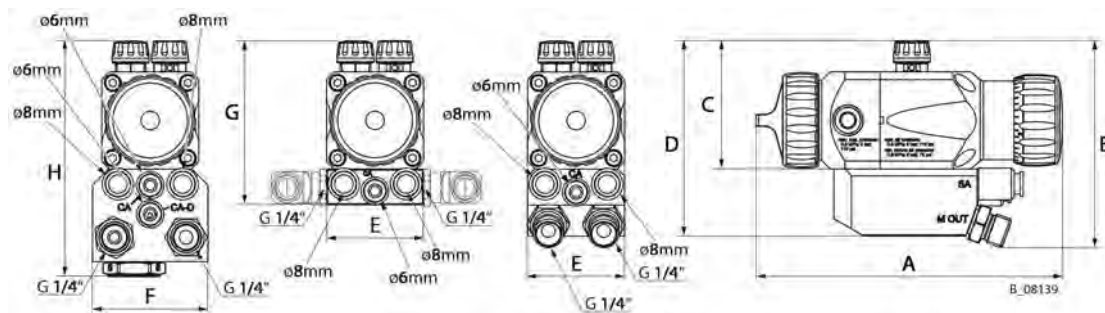
| Farbführende Teile | Material |
|--------------------|---------------------|
| Düse | Edelstahl |
| Ventilnadel | Edelstahl, gehärtet |

5.5.2 TECHNISCHE DATEN

| Beschreibung | Einheiten | Wert |
|---------------------------------------|--|---------------|
| Maximaler Druck Zerstäuberluft | MPa; psi; bar | 0.8; 116; 8 |
| Maximaler Druck Horn- / Formluft | MPa; psi; bar | 0.8; 116; 8 |
| Maximaler Druck Steuerluft | MPa; psi; bar | 0.8; 116; 8 |
| Minimaler Druck Steuerluft | MPa; psi; bar | 0.5; 72.5; 5 |
| Maximaler Materialdruck GA 1020 | MPa; psi; bar | 0.25; 36; 2.5 |
| Maximaler Materialdruck GA 1030 | MPa; psi; bar | 0.8; 116; 8 |
| Druckluftqualität: öl- und wasserfrei | Qualitätsstandard 7.5.4 nach ISO 8573.1: 2010 7: Partikelkonzentration 5–10 mg/m ³ 5: Luftfeuchte: Drucktaupunkt: ≤ +7 °C 4: Ölgehalt: ≤ 5 mg/m ³ | |
| Maximale Materialtemperatur | °C; °F | 80; 176 |
| Maximale Lufttemperatur | °C; °F | 50; 122 |
| Gewicht | g; oz | ca. 650; 22.9 |
| Maximale Umgebungstemperatur | °C; °F | 5–80; 41–176 |

! WARNUNG
Ölhaltige Abluft!
 Vergiftungsgefahr durch Einatmen.
 → Druckluft öl- und wasserfrei zur Verfügung stellen.

5.5.3 ABMESSUNGEN



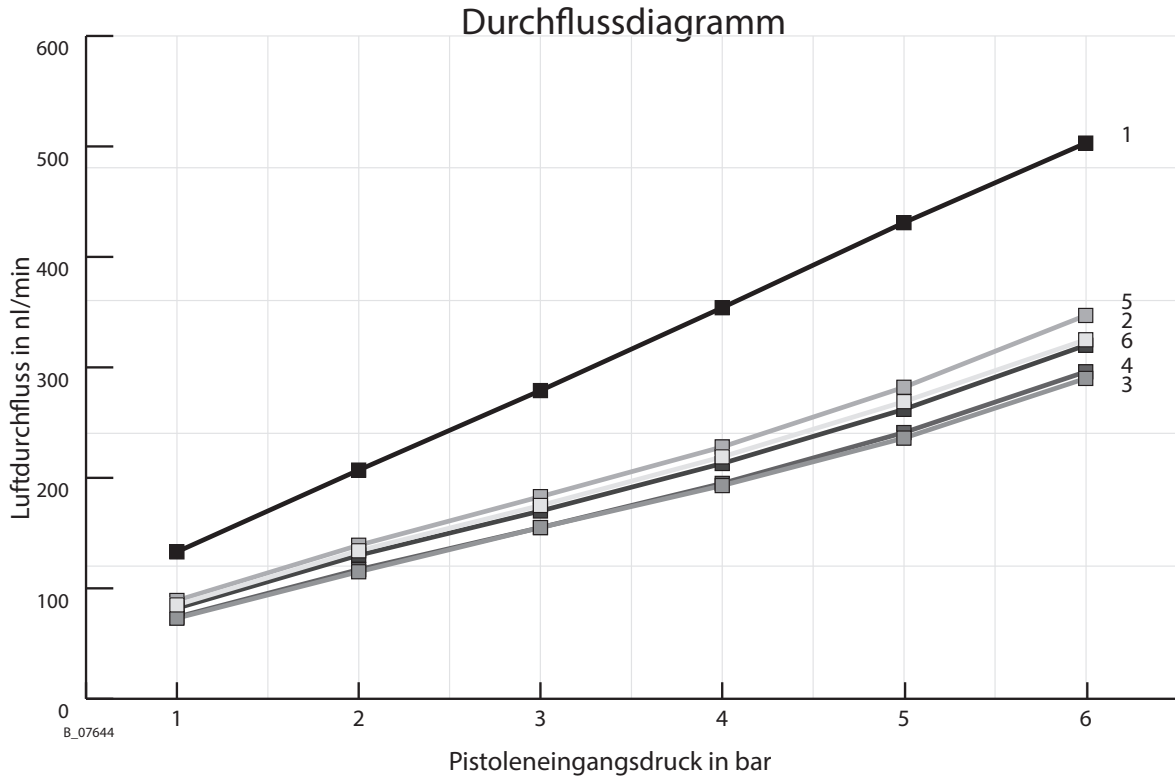
| Maß | mm | inch |
|-----|-------|------|
| A | 133 | 5.24 |
| B | 89 | 3.50 |
| C | 55 | 2.17 |
| D | 84 | 3.31 |
| E | 42 | 1.65 |
| F | 50 | 1.97 |
| G | 70.5 | 2.78 |
| H | 101.5 | 3.99 |



5.5.4 LUFTDURCHFLUSS (AA)

AA = Zerstäuberluft

SA = Formluft



| Eingangsdruck (MPa; bar; psi) | 0.1; 1; 14.5 | 0.2; 2; 29.0 | 0.3; 3; 43.5 | 0.4; 4; 58.0 | 0.5; 5; 72.5 | 0.6; 6; 87.0 | |
|--------------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|-----|
| HVLP | 1 | 133 | 207 | 279 | 354 | 431 | 503 |
| HVLP+ | 2 | 85 | 134 | 175 | 219 | 269 | 325 |
| CONV8 | 3 | 73 | 115 | 155 | 193 | 236 | 290 |
| CONV10 | 4 | 74 | 117 | 155 | 195 | 241 | 296 |
| CONV12 | 5 | 89 | 139 | 183 | 228 | 282 | 347 |
| CONV14 | 6 | 82 | 130 | 170 | 213 | 262 | 320 |

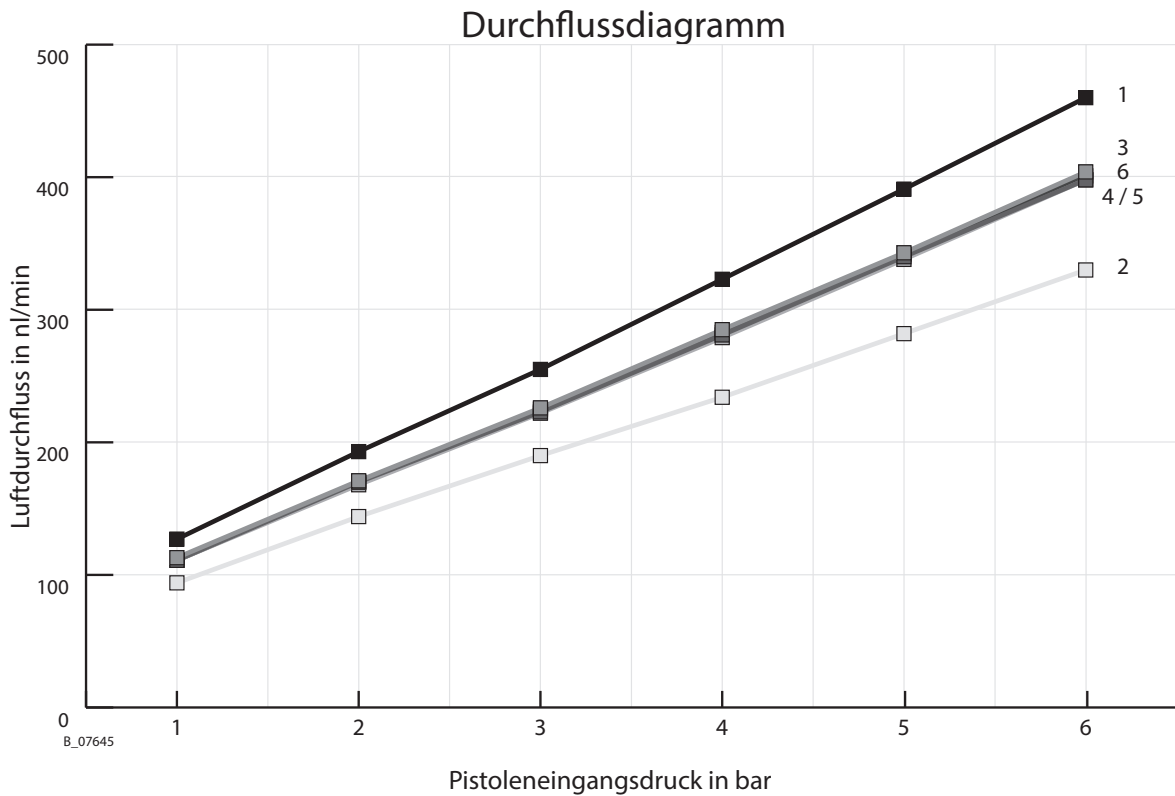
Angaben Luftdurchfluss in nl/min bei einem Eingangsdruck zwischen 0.1; 1; 14.5 und 0.6; 6; 87.0 (MPa; bar; psi).



5.5.5 LUFTDURCHFLUSS (SA)

AA = Zerstäuberluft

SA = Formluft

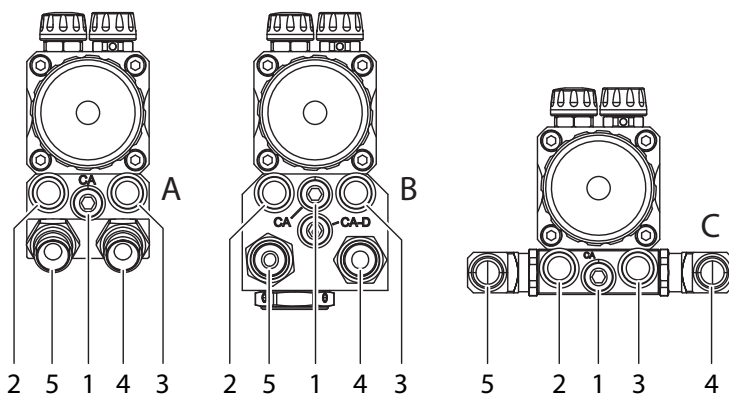
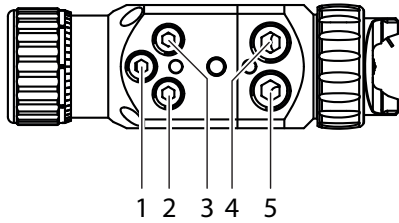


| Eingangsdruck (MPa; bar; psi) | | 0.1; 1; 14.5 | 0.2; 2; 29.0 | 0.3; 3; 43.5 | 0.4; 4; 58.0 | 0.5; 5; 72.5 | 0.6; 6; 87.0 |
|-------------------------------|----------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| HVLP | 1 | 127 | 193 | 255 | 323 | 391 | 460 |
| HVLP+ | 2 | 94 | 144 | 190 | 234 | 282 | 330 |
| CONV8 | 3 | 113 | 171 | 226 | 285 | 343 | 404 |
| CONV10 | 4 | 111 | 170 | 223 | 281 | 340 | 398 |
| CONV12 | 5 | 111 | 168 | 222 | 279 | 338 | 398 |
| CONV14 | 6 | 111 | 170 | 225 | 283 | 342 | 401 |

Angaben Luftdurchfluss in nl/min bei einem Eingangsdruck zwischen 0.1; 1; 14.5 und 0.6; 6; 87.0 (MPa; bar; psi).



5.5.6 ANSCHLÜSSE



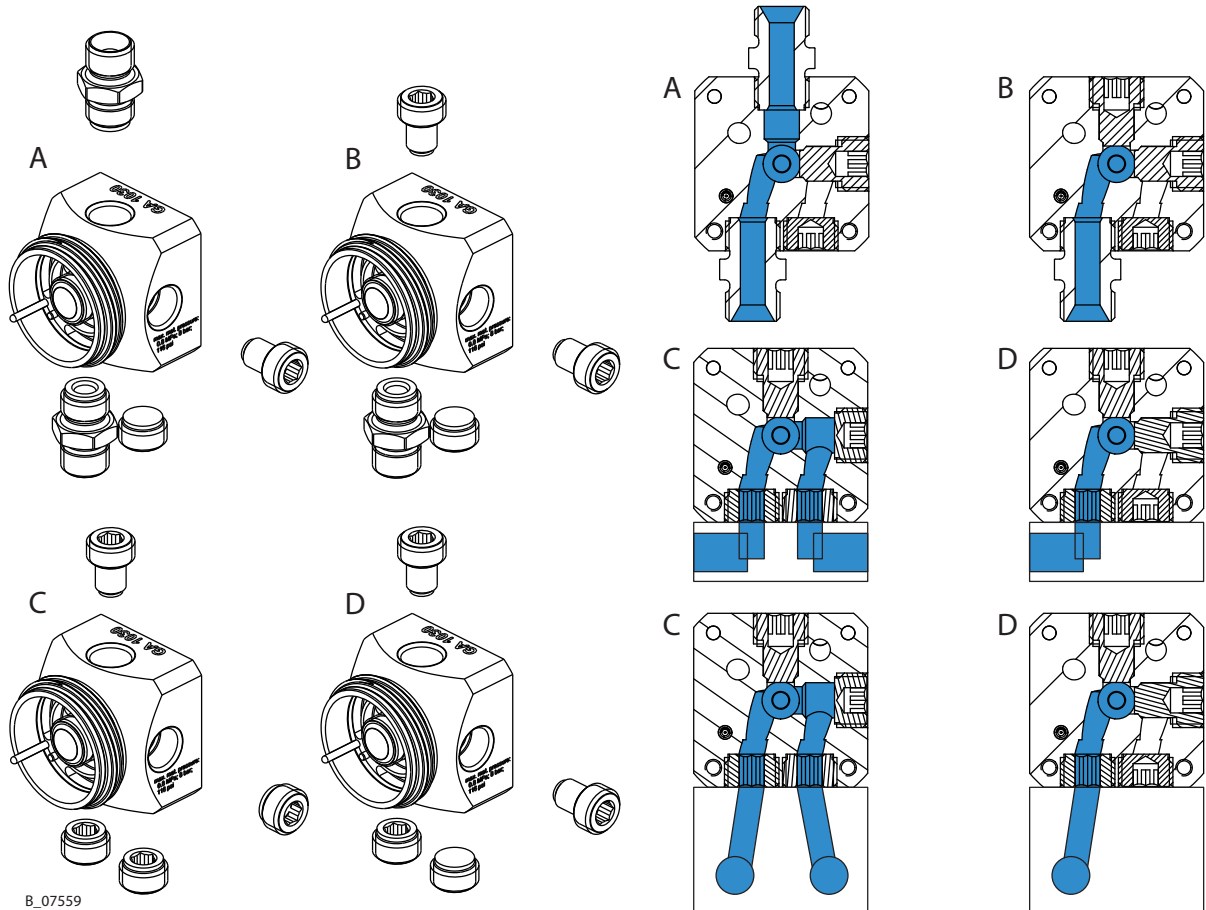
B_07560

| Pos | Benennung |
|-----|--|
| A | Adapterplatte „Materialanschlüsse hinten“ |
| B | Adapterplatte „Spülventil“ |
| C | Adapterplatte „Materialanschlüsse seitlich“ |
| 1 | Steuerluftanschluss „CA“ |
| 2 | Formluftanschluss / Rund-/ Breitstrahl „SA“ |
| 3 | Zerstäuberluftanschluss „AA“ |
| 4 | Materialanschluss (G 1/4“) „M IN“ |
| 5 | Alternativer Materialanschluss Umlauf (G 1/4“) „M OUT“ |

BETRIEBSANLEITUNG



5.5.7 OPTIONEN FÜR DIE MATERIALZUFUHR



B_07559

| Pos | Beschreibung |
|-----|---|
| A | Materialzufuhr ohne Adapterplatte, mit Umlauf. |
| B | Materialzufuhr ohne Adapterplatte, ohne Umlauf. |
| C | Materialzufuhr mit Adapterplatte, mit Umlauf. |
| D | Materialzufuhr mit Adapterplatte, ohne Umlauf. |



6 MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

6.1 QUALIFIKATION DES MONTAGE-/INBETRIEBNAHMEPERSONALS

- Das Montage- und Inbetriebnahmepersonal muss alle fachlichen Voraussetzungen zur sicheren Durchführung der Inbetriebnahme besitzen.
- Bei Montage, Inbetriebnahme und allen Arbeiten die Betriebsanleitungen und Sicherheitsbestimmungen der zusätzlich benötigten Systemkomponenten lesen und beachten.

Eine befähigte Person muss sicherstellen, dass nach Abschluss von Montage und Inbetriebnahme das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird.

6.2 LAGERBEDINGUNGEN

Das Gerät muss bis zur Montage an einem erschütterungsfreien, trockenen und möglichst staubfreien Ort gelagert werden. Das Gerät darf nicht außerhalb geschlossener Räume gelagert werden.

Die Lufttemperatur am Lagerort muss in einem Temperaturbereich zwischen -20 °C und 60 °C; -4 °F und 140 °F liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit am Lagerort muss zwischen 10 und 95% (ohne Betauung) liegen.

6.3 MONTAGEBEDINGUNGEN

Die Lufttemperatur am Montageort muss in einem Temperaturbereich zwischen 0 °C und 40 °C; 32 °F und 132 °F liegen.

Die relative Luftfeuchtigkeit am Montageort muss zwischen 10 und 95% (ohne Betauung) liegen.

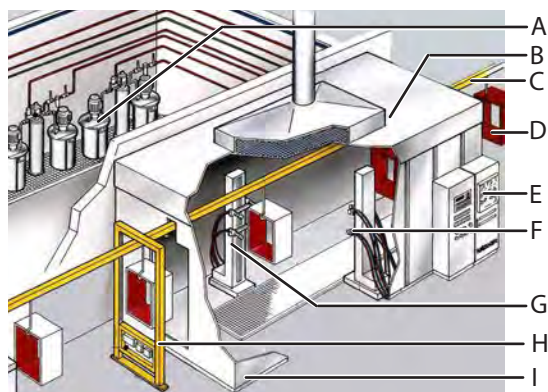
6.4 AUTOMATIK-SPRITZPISTOLE ANSCHLIESSEN

Die Automatik-Spritzpistole PILOT GA 1020 / GA 1030 muss mit verschiedenen Komponenten zu einem Spritzsystem ergänzt werden. Die Automatik-Spritzpistole wird in der Regel mittels Adapterplatte auf dem Bewegungsarm des Spritzsystems montiert. Bevor mit der Inbetriebnahme begonnen wird, müssen auch die Betriebsanleitungen und Sicherheitsbestimmungen der restlichen Systemkomponenten gelesen und verstanden werden.

6.4.1 TYPISCHES AIRSPRAY-SPRITZSYSTEM

Die Automatik-Spritzpistole wird mit verschiedenen Komponenten zu einem Spritzsystem ergänzt werden. Das im Bild dargestellte System ist nur ein Beispiel für ein AirSpray Spritzsystem.

| Pos | Benennung |
|-----|----------------------|
| A | Farbversorgung |
| B | Zu- und Abluftsystem |
| C | Förderer |
| D | Werkstück |
| E | Schaltschrank |
| F | Spritzpistolen |
| G | Bewegungsautomat |
| H | Teilerkennung |
| I | Spritzkabine |





6.4.2 BELÜFTUNG DER SPRITZKABINE

- Gerät in einer für die Arbeitsstoffe zugelassenen Spritzkabine betreiben.
- oder -
- Gerät an einer entsprechenden Spritzwand mit eingeschalteter Belüftung (Absaugung) betreiben.
- Nationale und örtliche Vorschriften zur Abluftgeschwindigkeit beachten.

6.4.3 LUFTLEITUNGEN

Sicherstellen, dass nur trockene, saubere Zerstäuberluft in die Spritzpistole gelangt! Schmutz und Feuchtigkeit in der Zerstäuberluft verschlechtern die Spritzqualität und das Spritzbild.

WARNUNG

Schlauchanschlüsse!

Verletzungsgefahr und Geräteschäden.

- Schlauchanschlüsse von Materialschlauch und Luftschlauch nicht vertauschen.



6.4.4 MATERIALEITUNGEN

HINWEIS

Verunreinigungen im Spritzsystem!

Verstopfung der Spritzpistole, Aushärten der Materialien im Spritzsystem.

- Spritzpistole und Farbversorgung mit geeignetem Spülmittel spülen.

GEFAHR

Platzender Schlauch, berstende Verschraubungen!

Lebensgefahr durch Injektion von Material.

- Sicherstellen, dass der Schlauchwerkstoff gegenüber den verspritzten Materialien chemisch beständig ist.
- Sicherstellen, dass Spritzpistole, Verschraubungen und Materialschlauch zwischen Gerät und Spritzpistole für den im Gerät erzeugten Druck geeignet sind.
- Sicherstellen, dass auf dem Hochdruckschlauch folgende Informationen erkennbar sind:
 - Hersteller
 - zulässiger Betriebsdruck
 - Herstellungsdatum



6.5 ERDUNG

Zwischen Originalgebinde und Gerät muss eine leitende Verbindung (Potentialausgleichskabel) bestehen.

- Alle Gerätekomponenten erden.
- Zu beschichtende Werkstücke erden.

6.6 SICHERHEITSKONTROLLEN

- Sicherheitskontrollen gemäß Kapitel [8.2.3](#) durchführen.



6.7 VORBEREITUNG MATERIAL

Die Viskosität des Materiales ist von großer Bedeutung. Die besten Spritzergebnisse werden bei Werten zwischen 25 und 150 milli Pascal \times Sec (mPas) erzielt. Wichtig für die optimale Beschichtungsqualität ist, dass die Farbtemperatur während der Beschichtung konstant gehalten wird. Weiterführende Informationen sind dem technischen Datenblatt des Materials zu entnehmen. Bei Applikationsproblemen bitte den WALTHER Spritz- und Lackiersysteme Fachberater und den Materialhersteller anfragen.

6.7.1 UMRECHNUNGSTABELLE FÜR VISKOSITÄT

| milli Pascal \times sec | Centipoise | Poise | DIN cup 4 mm | ISO cup | | | Ford cup Nummer 4 | Zahn cup Nummer 2 |
|---------------------------|------------|-------|-----------------|---------|------|------|----------------------|----------------------|
| | | | | 4 mm | 5 mm | 6 mm | | |
| mPa·s | cP | P | sec | sec | sec | sec | sec | sec |
| 10 | 10 | 0.1 | | 14 | | | 5 | 16 |
| 15 | 15 | 0.15 | | 17 | | | 8 | 17 |
| 20 | 20 | 0.2 | | 20 | | | 10 | 18 |
| 25 | 25 | 0.25 | 14 | 23 | | | 12 | 19 |
| 30 | 30 | 0.3 | 15 | 26 | | | 14 | 20 |
| 40 | 40 | 0.4 | 17 | 33 | | | 18 | 22 |
| 50 | 50 | 0.5 | 19 | 40 | | | 22 | 24 |
| 60 | 60 | 0.6 | 21 | 47 | | | 26 | 27 |
| 70 | 70 | 0.7 | 23 | 54 | | | 28 | 30 |
| 80 | 80 | 0.8 | 25 | 62 | 28 | | 31 | 34 |
| 90 | 90 | 0.9 | 28 | 70 | 31 | | 32 | 37 |
| 100 | 100 | 1 | 30 | 78 | 34 | | 34 | 41 |
| 120 | 120 | 1.2 | 33 | 90 | 40 | | 41 | 49 |
| 140 | 140 | 1.4 | 37 | 105 | 46 | | 45 | 58 |
| 160 | 160 | 1.6 | 43 | | 52 | | 50 | 66 |
| 180 | 180 | 1.8 | 46 | | 58 | 28 | 54 | 74 |
| 200 | 200 | 2 | 49 | | 63 | 31 | 58 | 82 |
| 220 | 220 | 2.2 | 52 | | 69 | 34 | 62 | |
| 240 | 240 | 2.4 | 56 | | 75 | 37 | 65 | |
| 260 | 260 | 2.6 | 62 | | 82 | 40 | 68 | |
| 280 | 280 | 2.8 | 65 | | 89 | 43 | 70 | |
| 300 | 300 | 3 | 70 | | 95 | 46 | 74 | |
| 320 | 320 | 3.2 | | | | 48 | | |
| 340 | 340 | 3.4 | | | | 51 | | |
| 360 | 360 | 3.6 | 80 | | | 54 | | |
| 380 | 380 | 3.8 | | | | 57 | | |
| 400 | 400 | 4 | 90 | | | 60 | | |



6.8 INBETRIEBNAHME

6.8.1 VORBEREITUNG INBETRIEBNAHME

⚠ HINWEIS

Verunreinigungen im Spritzsystem!

Verstopfung der Spritzpistole.

→ Vor der Inbetriebnahme Spritzpistole und Farbversorgung mit geeignetem Spülmittel spülen.

6.8.2 VORGEHEN

1. Gewünschte Farbdüse und Luftkopf korrekt auf Automatik-Spritzpistole montieren (siehe Kapitel [8.3](#)).
2. Die Automatik-Spritzpistole auf die passende Adapterplatte und den Bewegungsarm montieren.
3. Erdung aller Anlagenkomponenten und aller übrigen leitfähigen Teile innerhalb des Arbeitsbereiches sicherstellen.
4. Zulässige Drücke (siehe Kapitel [5.5](#)) aller Systemkomponenten visuell überprüfen.
5. Vor der Inbetriebnahme muss die Automatik-Spritzpistole mit einem Lösungsmittel gespült werden. Den Spülvorgang so kurz wie möglich halten. Die übergeordnete Betriebsanleitung beachten.

6.8.3 ARBEITSSICHEREN ZUSTAND FESTSTELLEN

Eine befähigte Person muss sicherstellen, dass nach Abschluss von Montage und Inbetriebnahme das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird.

Dazu gehören:

- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).





7 BETRIEB

7.1 QUALIFIKATION DES BEDIENPERSONALS

- Das Bedienpersonal muss zur Bedienung der gesamten Anlage qualifiziert und geeignet sein.
- Das Bedienpersonal muss die möglichen Gefahren bei unsachgemäßem Verhalten sowie die notwendigen Schutzeinrichtungen und -maßnahmen kennen.
- Vor Beginn der Tätigkeit ist das Bedienpersonal an der Anlage entsprechend zu schulen.

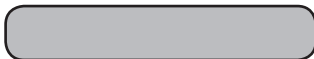
7.2 ARBEITEN

Sicherstellen dass:

- die regelmäßigen Sicherheitskontrollen gemäß Kapitel [8.2.3](#) durchgeführt sind.
- die Inbetriebnahme gemäß Kapitel [6.8](#) durchgeführt ist.
- die übergeordnete Betriebsanleitung beachtet wird.

7.3 SPRITZBILD FORMEN

Angestrebtes Spritzergebnis



Mängel eines Spritzbildes beheben

| Spritzbild | Abweichung | erforderliche Einstellung |
|------------|--|---|
| | Spritzbild ist in der Mitte zu dick | – breitere Spritzstrahlform einstellen |
| | Spritzbild ist an den Enden zu dick | – rundere Spritzstrahlform einstellen |
| | Spritzbild ist ziemlich grobtropfig | – Zerstäuberluftdruck erhöhen |
| | Materialauftrag ist in der Spritzbildmitte sehr dünn | – Zerstäuberluftdruck verringern |
| | Spritzbild ist in der Mitte gespalten | – Düsendurchmesser erhöhen – Zerstäuberluftdruck verringern – Materialdruck erhöhen |
| | Spritzbild ist sehr ballig | – Materialdruck verringern – Zerstäuberluftdruck erhöhen |

Hinweis:

Verändern der Materialmenge wird erreicht durch:

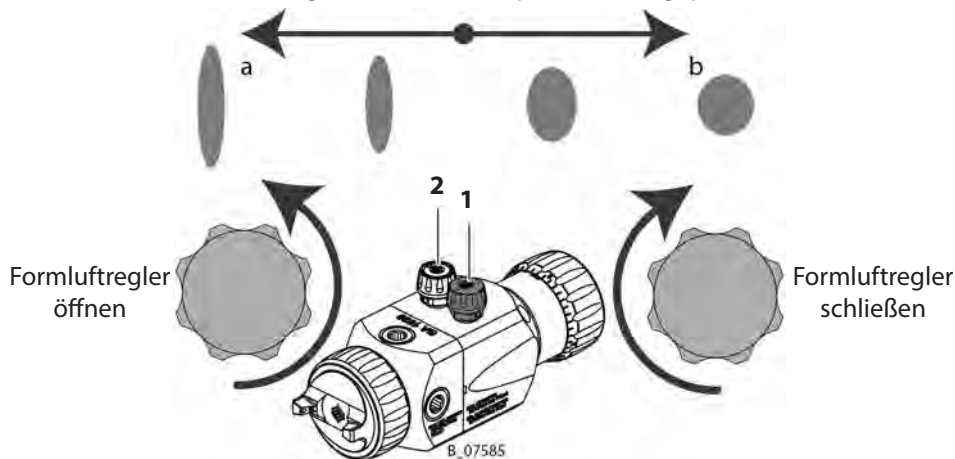
- Veränderung des Materialdruckes oder Begrenzen des Nadelhubs.
- Einsatz einer anderen Düse (siehe Kapitel [8.3](#) und [13.1](#)).

BETRIEBSANLEITUNG



7.3.1 SPRITZBILD ANPASSEN

Mit dem Formluftregler (1) kann die Spritzbildform optimal an das Spritzobjekt angepasst werden. Das Bild zeigt den Einfluss des Formluftreglers (1) auf das Spritzbild. Mit Hilfe des Zerstäuberluftreglers (2) kann der Spritzstrahl angepasst werden.

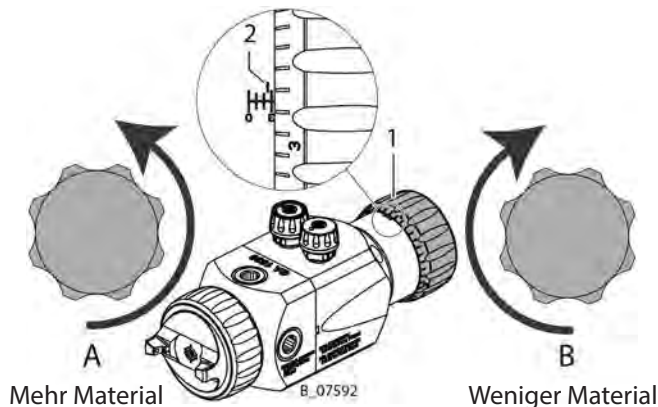


| Pos | Beschreibung |
|-----|---|
| a | Wird der Formluftregler (1) im Gegenuhrzeigersinn gedreht, wird das Spritzbild breit und eher oval. |
| b | Wird der Formluftregler (1) im Uhrzeigersinn gedreht, wird das Spritzbild schmal und eher rund. |

7.3.2 MATERIALDURCHFLUSSMENGE EINSTELLEN

Hinweis: Die gewünschte Materialmenge ist in erster Linie durch die Wahl einer entsprechenden Düse zu definieren. Der Nadelhub-Regler (1) dient lediglich der Feinjustierung.

| Nadelhubvariante: | Vorgehen: |
|-------------------|--|
| Fix | Hier ist die Nadel durch Federkraft komplett geöffnet und wird durch Druckluft extern gesteuert. |
| Einstellbar | Die Materialmenge lässt sich durch Ein- oder Ausschrauben des Nadelhub-Regler (1) einstellen. Die Materialmenge wird durch drehen im Gegenuhrzeigersinn erhöht und durch drehen im Uhrzeigersinn verringert. Die Markierung auf der Skala (2) zeigt den maximal einstellbaren Nadelhub bei der Spritzpistole GA 1020 (siehe Kapitel 5.2). |





7.4 DRUCKENTLASTUNG / ARBEITSUNTERBRECHUNG

Die Druckentlastung muss immer dann durchgeführt werden:

- Nachdem die Spritzarbeiten beendet sind.
- Bevor das Spritzsystem gewartet oder repariert wird.
- Bevor am Spritzsystem Reinigungsarbeiten durchgeführt werden.
- Bevor am Spritzsystem etwas überprüft werden muss.
- Bevor an der Automatik-Spritzpistole die Düse entnommen wird.

Ablauf Druckentlastung:

- Übergeordnete Betriebsanleitung beachten.

7.5 GRUNDSPÜLUNG

Regelmäßig spülen

- Regelmäßige Spülung, Reinigung und Wartung stellt die hohe Spritzqualität der Automatik-Spritzpistole und des Spritzsystems sicher.
- Übergeordnete Betriebsanleitung beachten.
- Die verwendeten Reinigungs- und Spülmittel müssen dem Arbeitsstoff entsprechen.

⚠️ WARNUNG

Unverträglichkeit von Spül- / Reinigungsmittel mit dem Arbeitsmittel!

Explosions- und Vergiftungsgefahr durch Dämpfe.

- Verträglichkeit der Spül- und Reinigungsmittel mit dem Arbeitsmittel an Hand der Sicherheitsdatenblätter prüfen.





8 REINIGUNG UND WARTUNG

8.1 REINIGUNG

8.1.1 REINIGUNGSPERSONAL

Reinigungsarbeiten sind regelmäßig und sorgfältig durch qualifiziertes und unterwiesenes Personal durchzuführen. Über spezifische Gefährdungen ist bei der Unterweisung zu informieren.

Während der Reinigungsarbeiten können folgende Gefährdungen auftreten:

- Gesundheitsgefahr durch Einatmen von Lösemitteldämpfen
- Verwendung ungeeigneter Reinigungswerkzeuge und Hilfsmittel

8.1.2 AUTOMATIK-SPRITZPISTOLE SPÜLEN UND REINIGEN

Die Automatik-Spritzpistole bzw. das Spritzsystem muss regelmäßig gereinigt und durchgespült werden. Das zur Reinigung bzw. zum Spülen verwendete Reinigungsmittel/Spülmittel muss dem Arbeitsstoff entsprechen.

- Grundspülung gemäß Kapitel 7.5 durchführen.
- Automatik-Spritzpistole mit einem feuchten Tuch äußerlich reinigen.

8.2 WARTUNG

8.2.1 WARTUNGSPERSONAL

Wartungsarbeiten sind regelmäßig und sorgfältig durch qualifiziertes und unterwiesenes Personal durchzuführen. Über spezifische Gefährdungen ist bei der Unterweisung zu informieren.

Während der Wartungsarbeiten können folgende Gefährdungen auftreten:

- Gesundheitsgefahr durch Einatmen von Lösemitteldämpfen
- Verwendung ungeeigneter Werkzeuge und Hilfsmittel

Eine befähigte Person muss sicherstellen, dass nach Abschluss der Wartungsarbeiten das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird.

8.2.2 WARTUNGSHINWEISE

GEFAHR

Unsachgemäße Wartung/Reparatur!

Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer WALTHER Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Nur WALTHER-Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel „Ersatzteile“ aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
- Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
 - Spritzpistole, Hochdruckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
 - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
 - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
 - Steuergerät vom Netz trennen.
- Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.



**Vor der Wartung**

Vor allen Arbeiten am Gerät ist folgender Zustand sicherzustellen:

- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Spritzsystem, Materialschlauch und Spritzpistole druckentlasten.
- Luftzufuhr unterbrechen.

Nach der Wartung

- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).
- Anlage durch eine befähigte Person auf ihren sicheren Zustand prüfen.
- Gegebenenfalls Funktionskontrolle gemäß Kapitel [11](#).

8.2.3 SICHERHEITSKONTROLLEN UND WARTUNGSINTERVALLE**Täglich**

- Erdung prüfen: siehe Kapitel [6.5](#)
- Schläuche, Rohre und Kupplungen prüfen: siehe Kapitel [8.2.3.1](#)
- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.

Wöchentlich

- Spritzpistole auf Beschädigung prüfen.
- Funktion der Schutzeinrichtungen prüfen.

Jährlich bzw. bei Bedarf

- Gemäß DGUV Regel 100-500 Kapitel 2.29 und 2.36:
 - Die Flüssigkeitsstrahler sind bei Bedarf, mindestens jedoch alle 12 Monate durch einen Sachkundigen (zum Beispiel WALTHER Servicetechniker) auf ihren arbeitssicheren Zustand zu prüfen.
 - Bei stillgelegten Geräten kann die Prüfung bis zur nächsten Inbetriebnahme ausgesetzt werden.



8.2.3.1 MATERIALSCHLÄUCHE, ROHRE UND KUPPLUNGEN

Die Verwendungsdauer der Schlauchleitungen zwischen Materialdruckerzeuger und Applikationsgerät ist selbst bei sachgemäßer Behandlung durch Umgebungseinflüsse eingeschränkt.

- Täglich Schläuche, Rohre, Kupplungen überprüfen und gegebenenfalls ersetzen.
- Vor jeder Inbetriebnahme alle Verbindungen auf Dichtheit prüfen.
- Zusätzlich muss der Betreiber die Schlauchleitungen regelmäßig in von ihm festgelegten Zeiträumen auf Verschleiß und Beschädigung prüfen. Ein Nachweis ist zu führen.
- Die Schlauchleitung ist zu ersetzen, sobald einer der zwei folgenden Zeiträume überschritten wird:
 - 2 Jahre ab Datum der Verpressung (siehe Armatur-Einprägung).
 - 2 Jahre ab Datum des Schlauch-Aufdrucks.

| Armatur-Einprägung | Bedeutung |
|--------------------|----------------------------|
| xxx bar | Druck |
| yymm | Verpressdatum (Jahr/Monat) |
| XX | Interner Code |

| Schlauch-Aufdruck | Bedeutung |
|--|----------------------------|
| WALTHER | Name/Hersteller |
| yymm | Herstelldatum (Jahr/Monat) |
| xxx bar (xx MPa) z. B. 8 bar (0.8MPa) | Druck |
| XX | Interner Code |
| DNxx (z. B. DN10) | Nennweite |



8.3 WECHSELN DER DÜSE

! HINWEIS

Defekte Düse!

Mangelhafte Qualität des Farbauftrags.

→ Hartmetall an der Düse nicht mit scharfkantigen Gegenständen behandeln.

→ Grundspülung gemäß Kapitel 7.5 durchführen.

→ Druckentlastung gemäß Kapitel 7.4.

→ Automatik-Spritzpistole mit einem feuchten Tuch äußerlich reinigen.

Demontage:

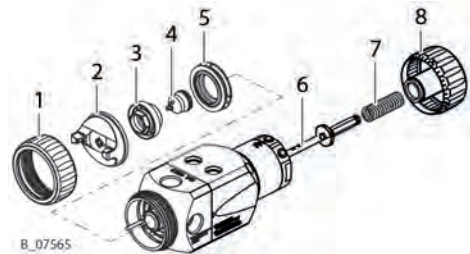
Hinweis: Bei der Spritzpistole PILOT GA 1020 ist die Nadel (6) verschraubt und muss zum Wechseln der Düse nicht entfernt, jedoch entlastet werden!

1. Einstellkappe (8) von Hand abschrauben und die Nadel (6) zusammen mit der Druckfeder (7) vorsichtig herausziehen.
2. Luftkopfmutter (1) abschrauben und Luftkopf (2) abnehmen.

Hinweis: Position des Luftverteillerrings (5) merken.

3. Düsenmutter (3) mit Gabelschlüssel Schlüsselweite 13 abschrauben und Düse (4) und Luftverteillerring (5) demontieren.

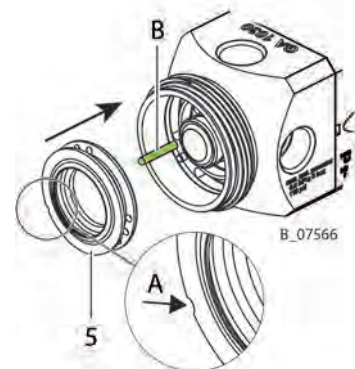
Teile mit Reinigungsmittel behandeln, bis alle Farbenreste aufgelöst sind.



Montage:

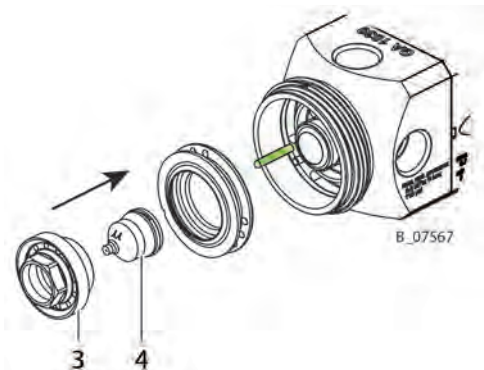
Sichtkontrolle: Positionsstift (B), Passstift, Luftverteillerring (5) und Bohrung Luftverteillerring (5) auf einwandfreien Zustand prüfen.

4. Den Luftverteillerring (5) in den Vorderkörper einsetzen.
 - Die Nut (A) des Luftverteillerrings (5) zum Positionsstift (B) am Vorderkörper ausrichten (siehe Demontage, Hinweis Schritt 2).



Sichtkontrolle: Düse (4) auf einwandfreien Zustand prüfen.

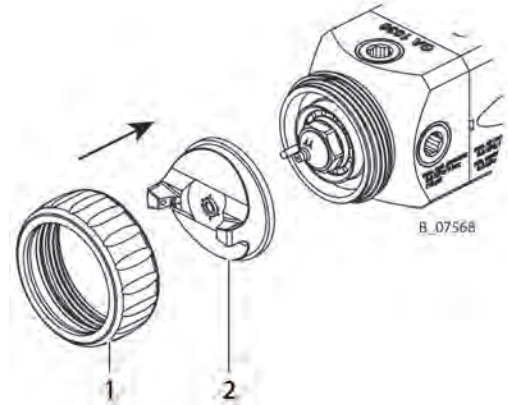
5. Düse (4) einsetzen und Düsenmutter (3) mit einem Steckschlüssel (SW13) mit 12 Nm anziehen.



BETRIEBSANLEITUNG



- Sichtkontrolle:** Luftkopf (2) auf einwandfreien Zustand prüfen.
6. Luftkopf (2) einsetzen.
 7. Luftkopfmutter (1) aufsetzen und von Hand fest anziehen.
 8. Luftkopf (2) in gewünschte Position drehen.



- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).



8.4 KOLBEN WECHSELN

- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Druckentlastung gemäß Kapitel [7.4](#).
- Automatik-Spritzpistole mit einem feuchten Tuch äußerlich reinigen.

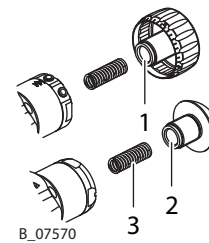
Demontage:

1. Einstellbarer Nadelhub:

Einstellkappe (1) vom Hinterkörper abschrauben und die Druckfeder (3) herausnehmen.

Fixer Nadelhub:

Verschlusskappe (2) vom Hinterkörper abschrauben und die Druckfeder (3) herausnehmen.

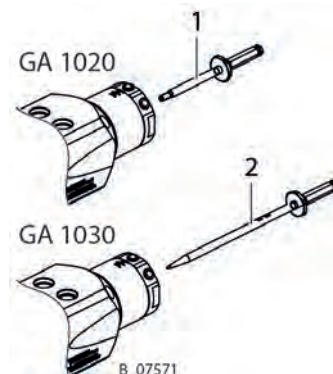


2. PILOT GA 1020:

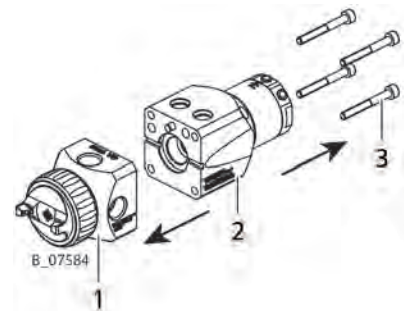
Nadelhinterteil (1) mit Gabelschlüssel SW 5 mm herausdrehen.

PILOT GA 1030:

Nadel (2) vorsichtig nach hinten herausziehen.

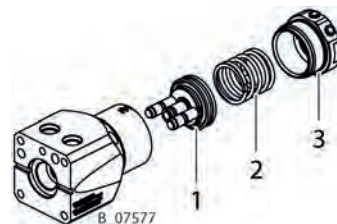


3. Vorderkörper (1) und Hinterkörper (2) mittels der vier Zylinderschrauben (3) demontieren.



Hinweis: Hinterkörper steht unter Federspannung!

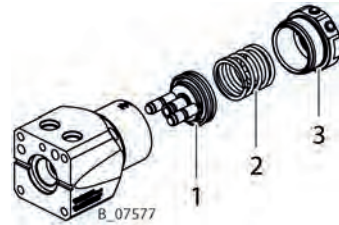
4. Gewindebuchse (3) mit Gabelschlüssel SW 32 mm herausschrauben und Kolbenfeder (2) entnehmen. Kolben (1) durch Bohrung im Hinterkörper herausdrücken.



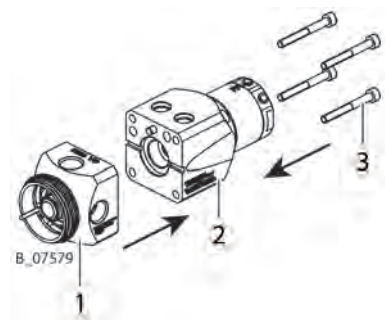
BETRIEBSANLEITUNG

**Montage:**

1. Kolben (1) mit Pistolenfett leicht einfetten und in den Hinterkörper stecken.
Kolbenfeder (2) mit Pistolenfett einfetten und in Hinterkörper einsetzen. Gewindebuchse (3) aufsetzen und mit Gabelschlüssel SW 32 mm festziehen.



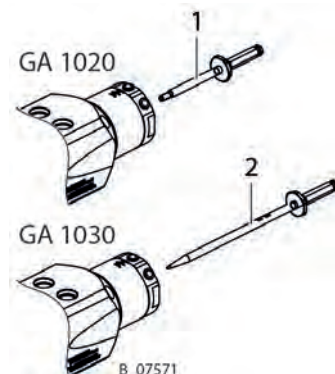
2. Vorderkörper (1) und Hinterkörper (2) mittels der vier Zylinderschrauben (3) mit einem Drehmoment von 1.8 Nm zusammen schrauben.



3. **GA 1020:**
Nadelhinterteil (1) mit Gabelschlüssel SW 5 mm von Hand festziehen.

GA 1030:

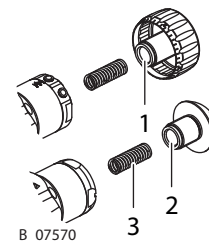
Nadel (2) Vorderteil leicht einfetten und vorsichtig einsetzen.

**7. Einstellbarer Nadelhub:**

Druckfeder (3) mit Pistolenfett leicht einfetten, in Einstellkappe (1) einsetzen und Einstellkappe (1) gerade ansetzen und von Hand einschrauben bis die Rasterpunkte spürbar sind.

Fixer Nadelhub:

Druckfeder (3) mit Pistolenfett leicht einfetten, in Verschlusskappe (2) einsetzen und diese mit einem Gabelschlüssel SW 15 mm von Hand festziehen.



- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).



8.5 NADELPACKUNG WECHSELN (NUR PILOT GA 1030)

- Grundspülung gemäß Kapitel 7.5 durchführen.
- Druckentlastung gemäß Kapitel 7.4.
- Automatik-Spritzpistole mit einem feuchten Tuch äußerlich reinigen.

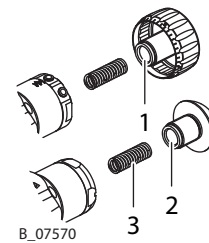
Demontage:

1. Einstellbarer Nadelhub:

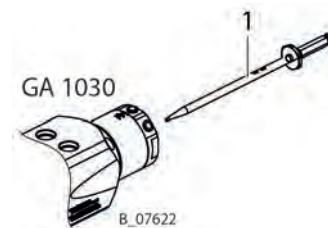
Einstellkappe (1) vom Hinterkörper abschrauben und die Druckfeder (3) herausnehmen.

Fixer Nadelhub:

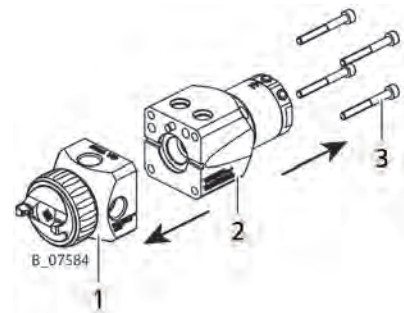
Verschlusskappe (2) vom Hinterkörper abschrauben und die Druckfeder (3) herausnehmen.



2. Nadel (1) vorsichtig nach hinten herausziehen.

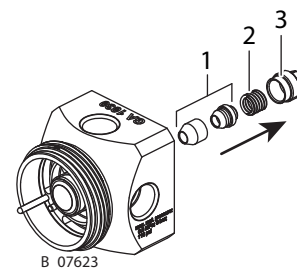


3. Vorderkörper (1) und Hinterkörper (2) mittels der vier Zylinderschrauben (3) demontieren.



Hinweis: Nadelpackung steht unter Federspannung!

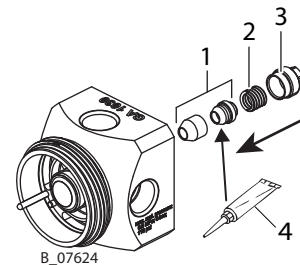
4. Spannhülse (3) mit Gabelschlüssel SW 7 mm herausschrauben und Druckfeder (2) entnehmen.
Nadelpackung Vorder- und Hinterteil (1) herausnehmen oder mittels Druckluft vorsichtig von vorne herausblasen.



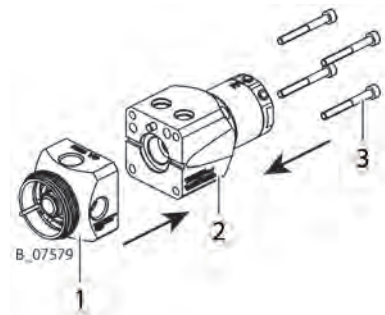
BETRIEBSANLEITUNG

**Montage:**

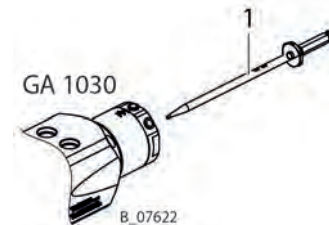
1. Nadelpackung (1) Hinterteil mit Pistolenfett leicht einfetten und in das Vorderteil stecken.
Druckfeder (2) mit Pistolenfett einfetten und auf Hinterteil aufsetzen. Spannhülse (3) aufsetzen und mit Gabelschlüssel SW 7 mm festziehen.



2. Vorderkörper (1) und Hinterkörper (2) mittels der vier Zylinderschrauben (3) mit einem Drehmoment von 1.8 Nm zusammen schrauben.



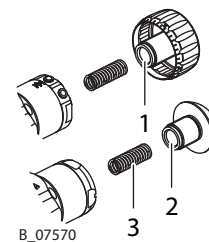
3. Nadel (1) Vorderteil leicht einfetten und vorsichtig einsetzen.

**7. Einstellbarer Nadelhub:**

Druckfeder (3) mit Pistolenfett leicht einfetten, in Einstellkappe (1) einsetzen und Einstellkappe (1) gerade ansetzen und von Hand einschrauben bis die Rasterpunkte spürbar sind.

Fixer Nadelhub:

Druckfeder (3) mit Pistolenfett leicht einfetten, in Verschlusskappe (2) einsetzen und diese mit einem Gabelschlüssel SW 15 mm von Hand festziehen.



- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).



8.6 UMBAU VON EC AUF IC

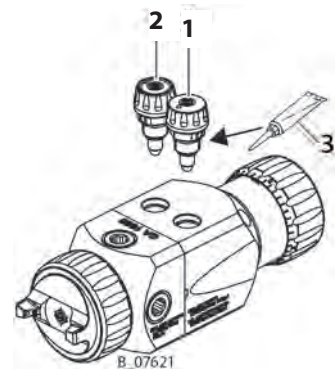
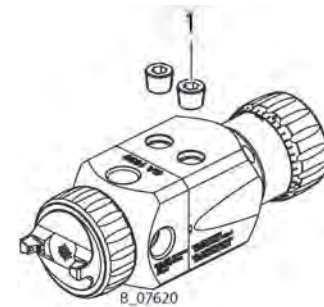
Die nachfolgende beschriebene Umbauanleitung gilt auch für den Umbau von IC auf EC. Hierbei ist das Vorgehen so, dass der Formluftregler und der Zerstäuberluftregler entfernt werden und durch Verschlusschrauben ersetzt werden.

| Abkürzung | Beschreibung |
|-----------|-------------------|
| IC | Interne Steuerung |
| EC | Externe Steuerung |

- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Druckentlastung gemäß Kapitel [7.4](#).
- Automatik-Spritzpistole mit einem feuchten Tuch äußerlich reinigen.

Vorgehen:

1. Verschlussstopfen (1) mittels Innensechskantschlüssel SW 5 mm heraus-schrauben.
Falls sich der Verschlussstopfen schwer herausdrehen lässt, Verschlussstopfen auf ca. 150 ° C erwärmen um die Loctite® 542 Gewindedichtung zu lösen.
2. Gewinde von Formluftregler (1) und Zerstäuberluftregler (2) mit Loctite® 542 (3) bestreichen.
Formluftregler (1) und Zerstäuberluftregler (2) mit Gabelschlüssel SW 12 mm festziehen.



- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).



8.7 UMBAU VON STICHLLEITUNG AUF UMLAUF

- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Druckentlastung gemäß Kapitel [7.4](#).
- Automatik-Spritzpistole mit einem feuchten Tuch äußerlich reinigen.

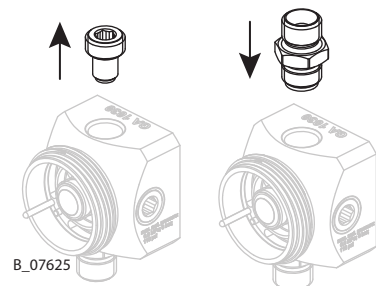
Vorgehen:

1. Ausführung ohne Adapterplatte

Verschlusschraube mittels Innensechskantschlüssel SW 5 mm herausschrauben.

Falls sich der Verschlussstopfen schwer herausdrehen lässt, Verschlussstopfen auf ca. 150 ° C erwärmen um die Loctite® 542 Gewindedichtung zu lösen.

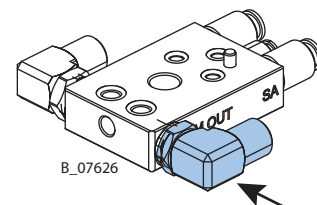
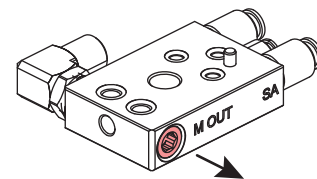
Anschlussfitting stattdessen einsetzen, Gewinde mit Loctite® 542 bestreichen und mittels Gabelschlüssel SW 16 mm festziehen.



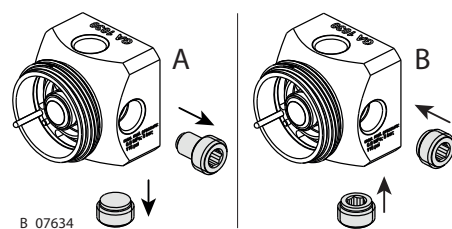
2. Ausführung mit Adapterplatte:

Verschlussstopfen mittels Innensechskantschlüssel SW 5 mm herausschrauben.

Anschlussfitting stattdessen einsetzen, Gewinde mit Loctite® 542 bestreichen und mittels Gabelschlüssel SW 16 mm festziehen.



Verschlusschraube und Verschlussstopfen wie dargestellt (A) mittels Innensechskantschlüssel SW 5 mm herausschrauben. Stattdessen zweimal Verschraubung G1/4" offen wie dargestellt (B) einsetzen, Gewinde mit Loctite® 542 bestreichen und mittels Innensechskantschlüssel SW 5 mm festziehen.



Hinweis: Um von Stichelung auf Umlauf umzustellen, muss der Verschlussstopfen beim mit „MOUT“ bezeichneten Anschluss durch einen entsprechenden Schlauchanschluss ersetzt werden. Bei der Ausführung mit Adapterplatte muss auch der Spritzpistolenvorderteil entsprechend umgebaut werden (siehe oben unter Punkt 2).

Weitere Informationen zu Umlauf und Stichelung siehe Kapitel [5.5.6](#)

- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).



9 STÖRUNGSSUCHE UND -BEHEBUNG

| Funktionsstörung | Ursache | Behebung | Kapitel |
|--|--|--|-----------------------|
| Spritzpistole tropft | Materialnadel oder Düse verschmutzt. | Materialnadel oder Düse reinigen oder ersetzen. | 8.3 |
| | Materialnadel oder Düse beschädigt. | Materialnadel oder Düse ersetzen. | 8.3 |
| | Packung verschlissen | Packung ersetzen | 14.4 |
| Ungenügender Materialausstoß | Düse zu klein. | Größere Düse auswählen. | 13.1 |
| | Materialdruck zu niedrig. | Materialdruck erhöhen. | 5.5 |
| | Düse verstopft. | Düse reinigen oder ersetzen. | 8.3 |
| | Filter am Materialdruckerzeuger verstopft. | Filter reinigen oder ersetzen | |
| | Nadelhub zu gering eingestellt. | Nadelhub durch drehen an der Verstelle schraube vergrößern. | 7.3.2 |
| Ungenügendes Spritzbild | Düse verschlissen. | Düse ersetzen. | 8.3 |
| | Viskosität des Materials zu hoch. | Material gemäß Herstellerangaben verdünnen. | 6.7 |
| | | Materialtemperatur zu tief. | 5.5 |
| | Düse teilweise verstopft. | Düse reinigen oder ersetzen. | 8.3 |
| | Beschädigte oder verstopfte Bohrungen im Luftkopf. | Luftkopf reinigen oder ersetzen. | 8.3 |
| Falsch ausgewählter Luftkopf. | Passenden Luftkopf einsetzen. | 13.3 | |
| Pistole öffnet nicht | Steuerluft zu niedrig. | Steuerluft erhöhen auf mindestens 5 bar. | |
| Material tritt an der Leckagebohrung aus | Nadelpackung undicht. | Packung ersetzen. Nur PILOT GA 1030! | 10 |
| | Membran beschädigt. | Nadel mit Membran ersetzen. Nur PILOT GA 1020! | 10 |
| Stoßweiser oder flatternder Spritzstrahl | zu wenig Material im Materialbehälter. | Material auffüllen (siehe Betriebsanleitung des Anlagenherstellers). | |
| Luftventile undicht | Luftventildichtungen undicht. | Kolben mit Ventilen ersetzen. | 8.4 |



10 REPARATUREN

10.1 REPARATURPERSONAL

Reparaturarbeiten sind sorgfältig und durch qualifiziertes und unterwiesenes Personal durchzuführen. Über spezifische Gefährdungen ist bei der Unterweisung zu informieren. Während der Reparaturarbeiten können folgende Gefährdungen auftreten:

- Gesundheitsgefahr durch Einatmen von Lösemitteldämpfen
- Verwendung ungeeigneter Werkzeuge und Hilfsmittel

Eine befähigte Person muss sicherstellen, dass nach Abschluss der Reparatur das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird. Eine Funktionskontrolle gemäß Kapitel [11](#) ist durchzuführen.

10.2 REPARATURHINWEISE

GEFAHR

Unsachgemäße Wartung/Reparatur!

Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer WALTHER Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Nur WALTHER-Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel „Ersatzteile“ aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
- Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
 - Spritzpistole, Hochdruckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
 - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
 - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
 - Steuergerät vom Netz trennen.
- Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.



Vor der Reparatur

- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Druckentlastung gemäß Kapitel [7.4](#).
- Automatik-Spritzpistole mit einem feuchten Tuch äußerlich reinigen.

Nach der Reparatur

- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).
- Anlage durch eine befähigte Person auf ihren sicheren Zustand prüfen.
- Funktionskontrolle gemäß Kapitel [11](#).



10.3 WERKZEUGE

Zum Durchführen der nachfolgenden beschriebenen Reparaturen an der Spritzpistole werden folgende Werkzeuge benötigt:

- Gabelschlüssel SW 5 mm; SW 7 mm; SW 12 mm*; SW 13 mm; SW 15 mm***; SW 16 mm*; SW 19 mm**
- Innensechskantschlüssel 3 mm; 5 mm*; 6 mm*

* nur zum Umrüsten auf andere Konfiguration (nicht für Service)

** nur Automatik-Spritzpistole PILOT GA 1020

*** ohne Nadelhubverstellung

Montagehilfsmittel:

| Bestellnr. | Menge | Benennung |
|-------------|---------------------------------------|----------------------------|
| Y9820000030 | 1 Stk \triangleq 50 ml | Loctite [®] 542 |
| V0000000001 | 1 Stk \triangleq 8-10 g Fett-Kissen | WALTHER PILOT Pistolenfett |

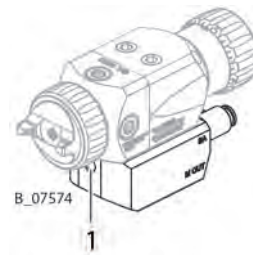
Markenhinweis:

Die in diesem Dokument angegebenen Marken sind Eigentum der jeweiligen Inhaber. Loctite[®] ist zum Beispiel eine eingetragene Marke von Henkel.

10.4 DEMONTAGE

- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Druckentlastung gemäß Kapitel [7.4](#).
- Automatik-Spritzpistole mit einem feuchten Tuch äußerlich reinigen.

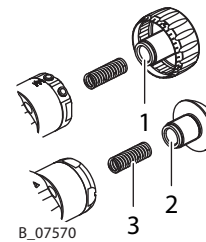
1. Madenschraube (1) mit einem Innensechskantschlüssel SW 3 mm lösen.
Automatik-Spritzpistole von der Anschlussplatte nehmen.



2. **Einstellbarer Nadelhub:**
Einstellkappe (1) vom Hinterkörper abschrauben und die Druckfeder (3) heraus nehmen.

Fixer Nadelhub:

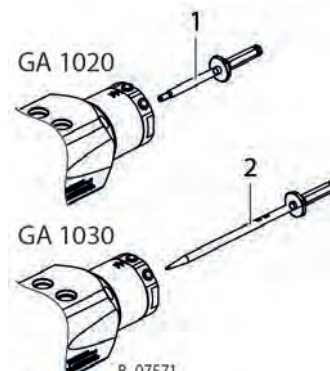
Verschlusskappe (2) vom Hinterkörper abschrauben und die Druckfeder (3) heraus nehmen.



3. **PILOT GA 1020:**
Nadelhinterteil (1) mit Gabelschlüssel SW 5 mm heraus drehen.

PILOT GA 1030:

Nadel (2) vorsichtig nach hinten heraus ziehen.



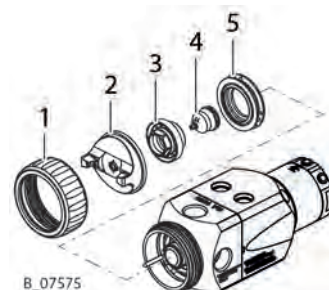
BETRIEBSANLEITUNG



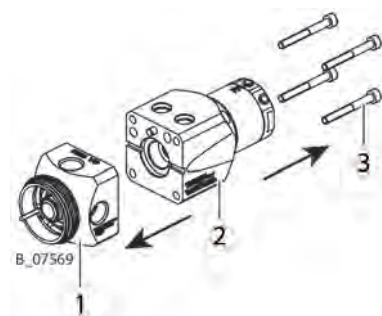
- Luftkopfmutter (1) abschrauben und Luftkopf (2) abnehmen.

Hinweis: Position des Luftverteillerrings (5) merken.

- Düsenmutter (3) mit Gabelschlüssel Schlüsselweite 13 abschrauben und Düse (4) und Luftverteillerring (5) demontieren.
Teile mit Reinigungsmittel behandeln, bis alle Farbenreste aufgelöst sind.

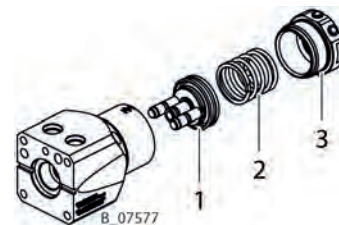


- Vorderkörper (1) und Hinterkörper (2) mittels der vier Zylinderschrauben (3) demontieren.

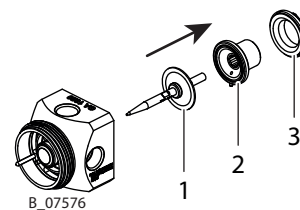


Hinweis: Hinterkörper steht unter Federspannung!

- Gewindebuchse (3) mit Gabelschlüssel SW 32 mm herausschrauben und Kolbenfeder (2) entnehmen. Kolben (1) durch Bohrung im Hinterkörper herausdrücken.

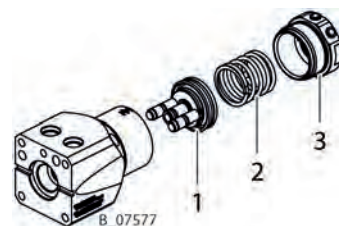


- Nur PILOT GA 1020:**
Klemmmutter (3) mit Gabelschlüssel SW 19 mm aus dem Vorderkörper herausdrehen und Nadelführung (2) zusammen mit der Nadel Membran (1) herausziehen.



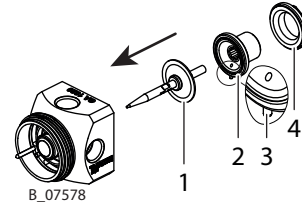
10.5 MONTAGE

- Kolben (1) mit Pistolenfett leicht einfetten und in den Hinterkörper stecken. Kolbenfeder (2) mit Pistolenfett einfetten und in Hinterkörper einsetzen. Gewindebuchse (3) aufsetzen und mit Gabelschlüssel SW 32 mm festziehen.

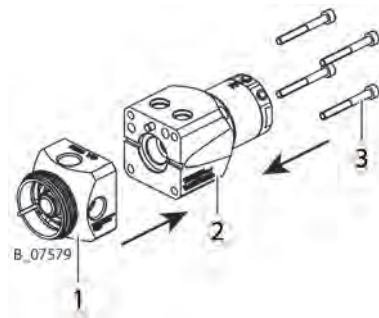


BETRIEBSANLEITUNG**2. Nur PILOT GA 1020:**

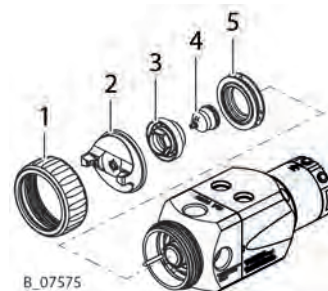
Nadel (1) mit Pistolenfett leicht einfetten.
 Nadel (1) in Nadelführung (2) einsetzen. Zusammen in den Vorderkörper einsetzen. Auf korrekte Ausrichtung des Positionierstifts (3) zum Vorderkörper achten!
 Klemmmutter (4) auf Vorderkörper setzen und mit 5 Nm Drehmoment festziehen.
 Prüfen ob die Nadel sich bewegen lässt!



3. Vorderkörper (1) und Hinterkörper (2) mittels der vier Zylinderschrauben (3) mit einem Drehmoment von 1.8 Nm zusammen schrauben.



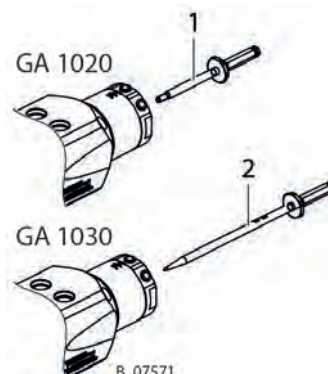
4. Luftverteillerring (5) in Spritzpistole einsetzen und dabei auf die korrekte Ausrichtung achten.
 Düse (4) einsetzen. Düsenmutter (3) mit Pistolenfett leicht einfetten, einsetzen und mit Gabelschlüssel SW 13 mm und 12 Nm festziehen.
 5. Luftkopf (2) und Luftkopfmutter (1) montieren.
 Luftkopfmutter (1) von Hand festziehen.

**6. PILOT GA 1020:**

Nadelhinterteil (1) mit Gabelschlüssel SW 5 mm von Hand festziehen.

PILOT GA 1030:

Nadel (2) vorsichtig einsetzen.



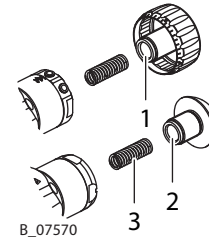
BETRIEBSANLEITUNG

7. **Einstellbarer Nadelhub:**

Druckfeder (3) in Einstellkappe (1) einsetzen und Einstellkappe (1) gerade ansetzen und von Hand einschrauben bis die Rasterpunkte spürbar sind.

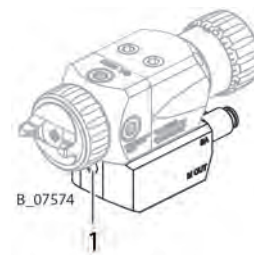
Fixer Nadelhub:

Druckfeder (3) in Verschlusskappe (2) einsetzen und diese mit einem Gabelschlüssel SW 15 mm von Hand festziehen.



Sichtkontrolle: Anschlussplatte und Automatik-Spritzpistole auf einwandfreien Zustand prüfen. Sicherstellen, dass keine Fremdkörper in der Zuleitung vorhanden sind. Verunreinigungen des Fördermaterials führen zu einer Verminderung der Lebensdauer der Automatik-Spritzpistole.

8. Automatik-Spritzpistole auf die Anschlussplatte positionieren und mittels Innensechskantschraube M6 x 12 mm (1) montieren.



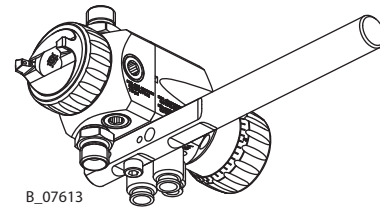
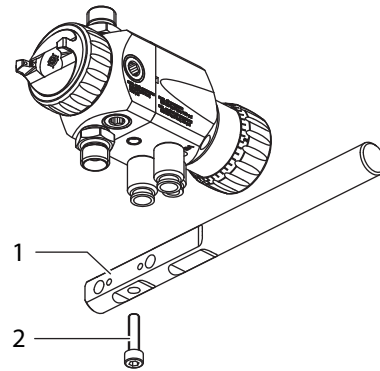
- Grundspülung gemäß Kapitel [7.5](#) durchführen.
- Sicherheitskontrollen durchführen gemäß Kapitel [8.2.3](#).
- Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen gemäß Kapitel [6.8](#).



10.6 MONTAGE HALTESTAB

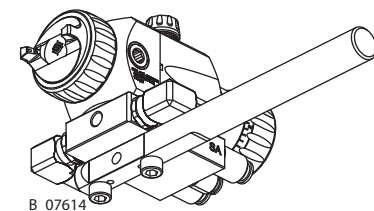
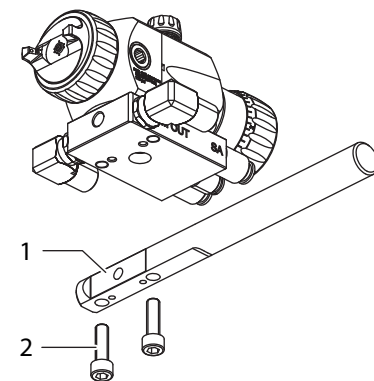
10.6.1 AN SPRITZPISTOLE

1. Haltestab (1) wie dargestellt drehen / ausrichten.
2. Haltestab (1) mit der beiliegenden Innensechskantschraube (2) an Spritzpistole festziehen.



10.6.2 AN ADAPTERPLATTE

1. Haltestab (1) wie dargestellt drehen / ausrichten.
2. Haltestab (1) mit den beiliegenden Innensechskantschrauben (2) an Adapterplatte festziehen.





11 FUNKTIONSKONTROLLE NACH DER REPARATUR

Nach jeder Reparatur muss die Spritzpistole vor der Wiederinbetriebnahme auf ihren sicheren Zustand überprüft werden. Der erforderliche Prüf- und Testumfang ist von der durchgeführten Reparatur abhängig und muss vom Reparaturpersonal dokumentiert werden.

| Tätigkeit | | Hilfsmittel |
|-----------|---|---|
| 1. | Montageprüfung Automatik-Spritzpistole korrekt an Roboterarm montiert. | Sichtprüfung |
| Tätigkeit | | Hilfsmittel |
| 2. | Dichtheitsprüfung – Material- und Luftschauch dürfen nicht beschädigt sein. – Materialschauch und Luftschauch korrekt angeschlossen. | Luft max. 8 bar GA 1020: Material max. 2.5 bar GA 1030: Material max. 8 bar |
| Tätigkeit | | Hilfsmittel |
| 3. | Funktionsprüfung – Ventalnadel (öffnet und schließt korrekt). – Zerstäuber und Luftkappe sauber. – Horn- und Zerstäuberluft stehen an. | Sichtprüfung |

12 ENTSORGUNG

Bei Verschrottung der Geräte ist es empfehlenswert, eine differenzierte Abfallentsorgung der Materialien vorzunehmen.

Es wurden folgende Materialien verwendet:

- Edelstahl
- Aluminium
- Messing
- Kunststoffe

Die Verbrauchsmaterialien (Lacke, Klebstoffe, Lösemittel) müssen nach den geltenden spezifischen Normen entsorgt werden.



13 ZUBEHÖR

13.1 DÜSEN-NADEL SETS

PILOT GA 1020 (Membran) Düsen-Nadel Sets sind in folgenden Größen verfügbar:

| Bestellnr. | Benennung | |
|--------------|-------------------------------|--|
| GA1032407284 | GA 1020 Düse-Nadel Set 0.3 mm | |
| GA1032407285 | GA 1020 Düse-Nadel Set 0.5 mm | |
| GA1032407286 | GA 1020 Düse-Nadel Set 0.8 mm | |
| GA1032407287 | GA 1020 Düse-Nadel Set 1.0 mm | |
| GA1032407288 | GA 1020 Düse-Nadel Set 1.2 mm | |
| GA1032407289 | GA 1020 Düse-Nadel Set 1.5 mm | |
| GA1032407290 | GA 1020 Düse-Nadel Set 1.8 mm | |
| GA1032407291 | GA 1020 Düse-Nadel Set 2.0 mm | |

PILOT GA 1030 (Nadelpackung) Düsen-Nadel Sets sind in folgenden Größen verfügbar:

| Bestellnr. | Benennung | |
|--------------|-------------------------------|--|
| GA1032407264 | GA 1030 Düse-Nadel Set 0.3 mm | |
| GA1032407265 | GA 1030 Düse-Nadel Set 0.5 mm | |
| GA1032407266 | GA 1030 Düse-Nadel Set 0.8 mm | |
| GA1032407267 | GA 1030 Düse-Nadel Set 1.0 mm | |
| GA1032407268 | GA 1030 Düse-Nadel Set 1.2 mm | |
| GA1032407269 | GA 1030 Düse-Nadel Set 1.5 mm | |
| GA1032407270 | GA 1030 Düse-Nadel Set 1.8 mm | |
| GA1032407271 | GA 1030 Düse-Nadel Set 2.0 mm | |
| GA1032407272 | GA 1030 Düse-Nadel Set 2.2 mm | |
| GA1032407281 | GA 1030 Düse-Nadel Set 2.5 mm | |
| GA1032407282 | GA 1030 Düse-Nadel Set 3.0 mm | |
| GA1032407283 | GA 1030 Düse-Nadel Set 3.5 mm | |

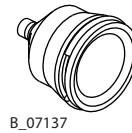
PILOT GA 1030 ADH (Klebstoff) Düsen-Nadel Sets sind in folgenden Größen verfügbar:

| Bestellnr. | Benennung | |
|-------------|------------------------------------|--|
| V15103A0053 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 0,5 mm | |
| V15103A0083 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 0,8 mm | |
| V15103A0103 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 1,0 mm | |
| V15103A0123 | GA1030 ADH Düsen-Nadel Set 1,2 mm | |
| V15103A0153 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 1,5 mm | |
| V15103A0183 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 1,8 mm | |
| V15103A0203 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 2,0 mm | |
| V15103A0253 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 2,5 mm | |
| V15103A1103 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 1.0 mm | |
| V15103A1123 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 1.2 mm | |
| V15103A1153 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 1,5 mm | |
| V15103A1183 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 1,8 mm | |
| V15103A1203 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 2,0 mm | |
| V15103A1253 | GA 1030 ADH Düsen-Nadel Set 2,5 mm | |

**13.2 DÜSEN**

PILOT GA 1020/ 1030 Düsen sind in folgenden Größen verfügbar:

| Bestellnr. | Bezeichnung |
|--------------|---------------------|
| GM1032404486 | GM 1030 Düse 0.3 mm |
| GM1032404487 | GM 1030 Düse 0.5 mm |
| GM1032404488 | GM 1030 Düse 0.8 mm |
| GM1032404489 | GM 1030 Düse 1.0 mm |
| GM1032404491 | GM 1030 Düse 1.2 mm |
| GM1032404492 | GM 1030 Düse 1.5 mm |
| GM1032404493 | GM 1030 Düse 1.8 mm |
| GM1032404494 | GM 1030 Düse 2.0 mm |
| GM1032404495 | GM 1030 Düse 2.2 mm |
| GM1032404496 | GM 1030 Düse 2.5 mm |
| GM1032404497 | GM 1030 Düse 3.0 mm |
| GM1032404498 | GM 1030 Düse 3.5 mm |

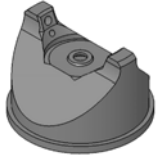

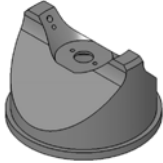





B_07137

BETRIEBSANLEITUNG



13.3 LUFTKÖPFE

| Bestellnr. | Bezeichnung | Verarbeitbare Arbeitsstoffe Klebstoff | |
|-------------|--|--|---|
| V1871130105 | Luftkopf 1,0 mm | Luftkopf mit Breitstrahlspritzbild für niedrig- und mittelviskose Klebstoffe |  |
| V1871130125 | Luftkopf 1,2 mm | | |
| V1871130155 | Luftkopf 1,5 mm | | |
| V1871130185 | Luftkopf 1,8 mm | | |
| V1871130205 | Luftkopf 2,0 mm | | |
| V1871130255 | Luftkopf 2,5 mm | | |
| V1871136105 | Luftkopf 1,0 mm HVLP | Overspray reduzierter Breitstrahlluftkopf für Dispersionsklebstoff zur Verklebung von Schaumstoffen |  |
| V1871136125 | Luftkopf 1,2 mm HVLP | | |
| V1871136155 | Luftkopf 1,5 mm HVLP | | |
| V1871136185 | Luftkopf 1,8 mm HVLP | | |
| V1871136205 | Luftkopf 2,0 mm HVLP | | |
| V1871136255 | Luftkopf 2,5 mm HVLP | | |
| V1870030080 | Luftkopf 0,8 - 1,0 mm Dreh-Breitstrahl | Drehstrahlluftkopf mit Breitstrahlspritzbild für hochviskose Klebstoffe |  |
| V1870030120 | Luftkopf 1,2 - 1,5 mm Dreh-Breitstrahl | | |
| V1870030180 | Luftkopf 1,8 - 2,0 mm Dreh-Breitstrahl | | |
| V1870071120 | Luftkopf 1,2 - 1,5 mm Dreh-Rundstrahl | Drehstrahlluftkopf mit Rundstrahlspritzbild für hochviskose Klebstoffe |  |
| V1870071180 | Luftkopf 1,8 - 2,0 mm Dreh-Rundstrahl | | |
| V1870051050 | Luftkopf 0,5 - 1,8 mm RndStr | Rundstrahlluftkopf für niedrig- und mittelviskose Materialien |  |
| V1870051200 | Luftkopf 2,0 - 2,5 mm RndStr | | |
| V1870051053 | Luftkopf 0,5 - 1,8 mm RndStr Edelstahl | | |
| V1871145103 | Disp.-Klebe-Luftkopf 1,0 mm | Dispersionskleber-Luftkopf mit Rundstrahlspritzbild |  |
| V1871145123 | Disp.-Klebe-Luftkopf 1,2 mm | | |
| V1871145153 | Disp.-Klebe-Luftkopf 1,5 mm | | |
| V1871145183 | Disp.-Klebe-Luftkopf 1,8 mm | | |
| V1871145253 | Disp.-Klebe-Luftkopf 2,5 mm | | |

Nur PILOT GA 1030.

BETRIEBSANLEITUNG



| Bestellnr. | Bezeichnung | Verarbeitbare Arbeitsstoffe | |
|-------------|-------------------------------|---|--|
| V1870035038 | Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 8 | Decklack, Klarlack, Trennmittel, Anti-Dust |  B_07078 |
| V1870035208 | Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 8 | | |
| V1870035308 | Luftkopf 3.0 mm CONV 8 | | |
| V1870035358 | Luftkopf 3.5 mm CONV 8 | | |
| V1870035031 | Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 10 | Beize, Grundierung, Füller, Decklack, Klarlack, Spritzspachtel, Trennmittel |  B_07078 |
| V1870035201 | Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 10 | | |
| V1870035301 | Luftkopf 3.0 mm CONV 10 | | |
| V1870035351 | Luftkopf 3.5 mm CONV 10 | | |
| V1870038050 | Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 12 | Decklack, Klarlack, Trennmittel |  B_07078 |
| V1870038200 | Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 12 | | |
| V1870039050 | Luftkopf 0.3-1.8 mm CONV 14 | Decklack, Klarlack, Trennmittel, Anti-Dust |  B_07078 |
| V1870039200 | Luftkopf 2.0-2.5 mm CONV 14 | | |
| V1870036060 | Luftkopf 0.3-1.8 mm HVLP-Plus | Beize, Grundierung, Füller, Basislack, Decklack, Klarlacke, Lasuren |  B_07079 |
| V1870036160 | Luftkopf 2.0-2.5 mm HVLP-Plus | | |
| V1870036260 | Luftkopf 3.0 mm HVLP-Plus | | |
| V1870036360 | Luftkopf 3.5 mm HVLP-Plus | | |
| V1870037061 | Luftkopf 0.3-1.8 mm HVLP | Beize, Grundierung, Füller, Basislack, Decklack, Lasuren, Spritzspachtel |  B_07080 |
| V1870037161 | Luftkopf 2.0-2.5 mm HVLP | | |
| V1870037261 | Luftkopf 3.0 mm HVLP | | |
| V1870037361 | Luftkopf 3.5 mm HVLP | | |



13.4 ANSCHLUSSPLATTEN UND ADAPTER

| Bestellnr. | Benennung | |
|--------------|--|--------------------|
| GA1032407164 | GA 1020/1030 Adapterplatte (Aluminium, vernickelt) Mit Anschlüssen, für mit oder ohne Innensteuerung Mit oder ohne Umlauf | B_07587 |
| 2423101 | GA 1020/1030 Adapterplatte Edelstahl Mit Luftanschlüssen, 90° Materialanschluss rechts, Verschlussstopfen G1/4" für mit oder ohne Innensteuerung | B_07589 |
| GA1032410060 | GA 1020/1030 Adapterplatte mit Spülventil 0° Grundplatte mit Verschraubungen, einsetzbar mit oder ohne Umlauf | B_07588 |
| GA1032411634 | Pistolenadapter GA 1020/1030 für TF Robot Bell 1 mit Lichtwellenleiteradaption | |
| GA1032409620 | GA 1020/1030 Adapterplatte für AGMD 517/PaintPro Zwischenplatte für Austausch mit selbem TCP | B_07591 |
| GA1032409636 | Halter für Pistole oder Grundplatte inklusive Befestigungsschrauben ø 16 x 180 mm | B_07590 |
| GA1032423657 | Halter für Pistole oder Grundplatte inklusive Befestigungsschrauben ø 12 x 130 mm | B_07590 |
| GA1032190SET | Materialanschluss Set 90° inkl. Mutter | B_7615 B_07616 |
| GA1032406685 | Materialanschluss gerade für Adapterplatte Edelstahl | B_07617 |
| GA1032394499 | Verschlussstopfen G1/4" | B_07618 |



14 ERSATZTEILE

14.1 WIE WERDEN ERSATZTEILE BESTELLT?

Um eine sichere Ersatzteillieferung gewährleisten zu können, sind folgende Angaben notwendig:

Bestellnummer, Benennung und Stückzahl

Die Stückzahl muss nicht identisch mit den Nummern in den Spalten „Stk“ der Listen sein. Die Anzahl gibt lediglich Auskunft darüber, wie oft ein Teil in der Baugruppe enthalten ist. Ferner sind für einen reibungslosen Ablauf folgende Angaben notwendig:

- Rechnungsadresse
- Lieferadresse
- Name der Ansprechperson für Rückfragen
- Lieferart (norm. Post, Eilsendung, Luftfracht, Kurier etc.)

Kennzeichnung in den Ersatzteillisten

Erklärung zur Spalte „K“ (Kennzeichen) in den nachfolgenden Ersatzteillisten:

- ◆ Verschleissteile. Verschleissteile fallen nicht unter die Garantiebestimmungen.
- ★ Im Service Set enthalten

Hinweis

Diese Teile fallen nicht unter die Garantiebestimmungen.

- Gehört nicht zur Grundausstattung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich.

Erklärung zur Spalte Bestellnr.

- Position nicht als Ersatzteil erhältlich.
- / Position existiert nicht.

GEFAHR

Unsachgemäße Wartung/Reparatur!

Lebensgefahr und Geräteschäden.

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer WALTHER Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Nur WALTHER-Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.
- Nur Teile reparieren und austauschen, die im Kapitel „Ersatzteile“ aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.
- Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
 - Spritzpistole, Hochdruckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
 - Spritzpistole gegen Betätigung sichern.
 - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
 - Steuergerät vom Netz trennen.
- Bei allen Arbeiten Betriebs- und Serviceanleitung beachten.



BETRIEBSANLEITUNG



14.2 PISTOLENVARIANTEN

| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|--|
| Modellbezeichnung | G | | | | | | | | | | | |
| Automatik | | A | | | | | | | | | | |
| Serie mit Membran | | | 1 | 0 | 2 | | | | | | | |
| Serie mit Nadelpackung | | | 1 | 0 | 3 | | | | | | | |
| Innensteuerung | | | | | | 1 | | | | | | |
| Innensteuerung Umlauf | | | | | | 2 | | | | | | |
| Innensteuerung für Adapterplatte | | | | | | 3 | | | | | | |
| Innensteuerung für A-platte Umlauf | | | | | | 4 | | | | | | |
| Externsteuerung | | | | | | A | | | | | | |
| Externsteuerung Umlauf | | | | | | B | | | | | | |
| Externsteuerung für Adapterplatte | | | | | | C | | | | | | |
| Externsteuerung für A-platte Umlauf | | | | | | D | | | | | | |
| Dauerzerstäubend (kurzer Kolben) * | | | | | | | | | | | | |
| Innensteuerung | | | | | | 5 | | | | | | |
| Innensteuerung Umlauf | | | | | | 6 | | | | | | |
| Innensteuerung für Adapterplatte | | | | | | 7 | | | | | | |
| Innensteuerung für A-platte Umlauf | | | | | | 8 | | | | | | |
| Externsteuerung | | | | | | E | | | | | | |
| Externsteuerung Umlauf | | | | | | F | | | | | | |
| Externsteuerung für Adapterplatte | | | | | | G | | | | | | |
| Externsteuerung für A-platte Umlauf | | | | | | H | | | | | | |
| Luftkopf Klebstoff Konventionell | | | | | | | 0 | 2 | | | | |
| Luftkopf Klebstoff HVLP | | | | | | | 0 | 3 | | | | |
| HVLP | | | | | | | 0 | 4 | | | | |
| HVLP ^{plus} | | | | | | | 0 | 5 | | | | |
| Konventionell 8-Loch | | | | | | | 0 | 8 | | | | |
| Konventionell 10-Loch | | | | | | | 1 | 0 | | | | |
| Konventionell 12-Loch | | | | | | | 1 | 2 | | | | |
| Konventionell 14-Loch | | | | | | | 1 | 4 | | | | |
| Dispersionsklebstoff Rundstrahl | | | | | | | 4 | 5 | | | | |
| Rundstrahl | | | | | | | 5 | 1 | | | | |
| Kleber Drehstrahl | | | | | | | 7 | 1 | | | | |
| Kleber Dreh-Breitstrahl | | | | | | | 3 | 3 | | | | |
| Düsengröße Membran ø 0,3-2,0 mm | | | | | | | | | X | X | | |
| Düsengröße ø 0,3-3,5 mm | | | | | | | | | X | X | | |
| Düsengröße Klebstoff ø 0,5-2,5 mm | | | | | | | | | X | X | | |
| Düsengröße Drehstrahl ø 1,0-2,5 mm | | | | | | | | | X | X | | |

z.B.:
Düsengröße 1,5 mm
X X = 1 5

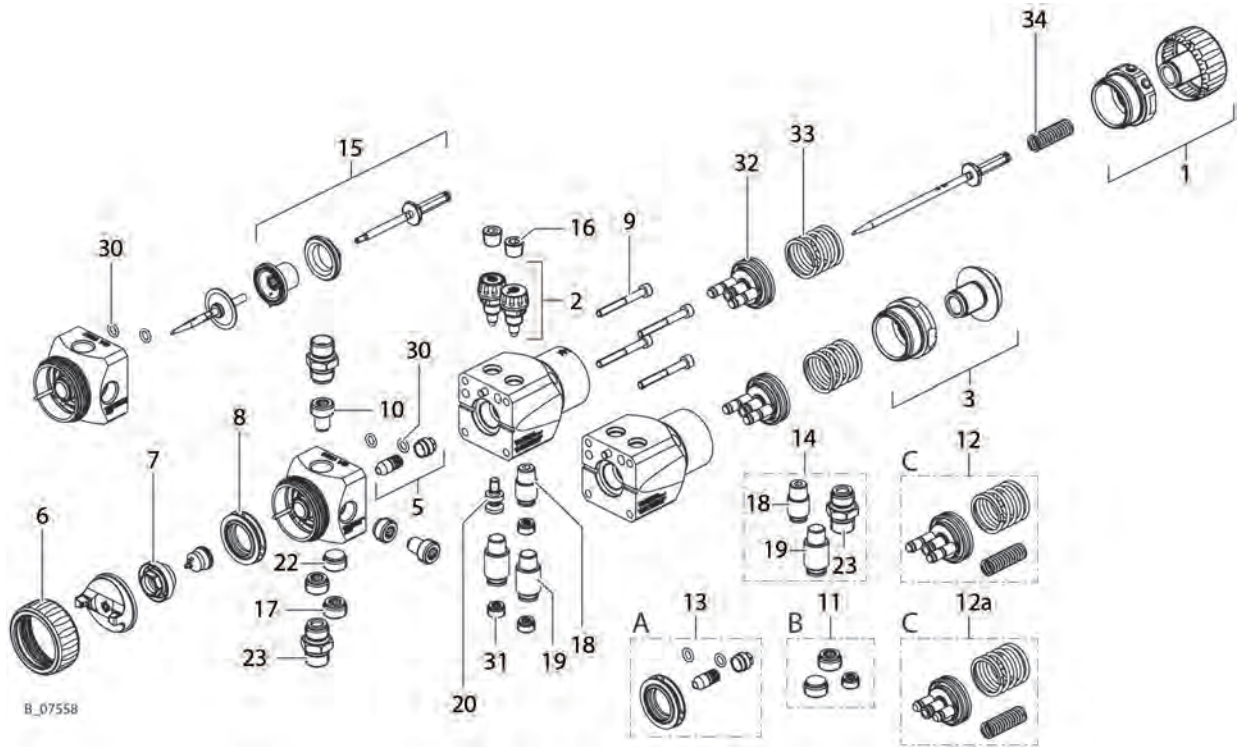
BETRIEBSANLEITUNG



| | | | | | | | | | | | | |
|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|---|
| Standard Edelstahl | | | | | | | | | | | | 3 |
| <p>z.B.: Bestellnummer für eine GA 1030 Automatikpistole mit Nadelpackung, Innensteuerung für Adapter-Platte, Luftkopf Dispersionsklebstoff Rundstrahl mit Düsengröße Klebstoff 1,5 mm und Edelstahl Materialdüse und Nadel.</p> | G | A | 1 | 0 | 3 | 3 | 4 | 5 | 1 | 5 | 3 | |
| <p>* Mit einem kurzen Kolben hat die Pistole keine Innensteuerung da die Luftventile entfallen. Bei dieser Ausführung strömt nun kontinuierlich die Zerstäuberluft aus dem Luftkopf.</p> | | | | | | | | | | | | |



14.3 EXPLOSIONSZEICHNUNG AUTOMATIK-SPRITZPISTOLE PILOT GA 1020/ 1030



BETRIEBSANLEITUNG



14.4 ERSATZTEILLISTE PILOT GA 1020 / 1030

| | | | GA102xxxxx3 | PILOT GA 1020 Membran | | | |
|-----------------------------------|---|-----|--------------|--|--------------------------|---|---|
| | | | GA103xxxxx3 | PILOT GA 1030 Nadelpackung | | | |
| Pos | K | Stk | Bestellnr. | Benennung | Service-Set | | |
| | | | | | A | B | C |
| 1 | | 1 | GA1032407259 | Nadelhubverstellung Set | | | |
| 2 | | 1 | GA1032407244 | Luftregler Set | | | |
| 3 | | 1 | GA1032407261 | Nadelhub konstant Set | | | |
| 5 | ◆ | ★ | GM1032419835 | Nadelpackung Set | x | | |
| 6 | ◆ | | GM1032400769 | Luftkopfmutter kpl. | | | |
| 7 | | 1 | GM1032400782 | Duesenmutter | | | |
| 8 | ◆ | ★ | GM1032400779 | Luftlenkring | x | | |
| 9 | | 4 | GA103K158.03 | Zylinderschraube mit Innensechskant | | | |
| 10 | | 1 | GA1032398075 | Stopfen Materialanschluss G1/4 | | | |
| 14 | ◆ | 1 | GA1032411643 | Fitting Set Montage ohne Adapter | | | |
| 15 | ◆ | 1 | GA1032407258 | Nadelführung Membran | | | |
| 16 | | 2 | GA1032324032 | Fitting-PF-M-R1/8-530bar-SSt | | | |
| 17 | | ★ | 3 | GA1032394644 | Verschraubung G1/4 offen | | x |
| 18 | | 1 | GA103153013 | Steckverschraubung QS-1/8-6-I | | | |
| 19 | | 2 | GA103153015 | Steckverschraubung QS-1/8-8-I | | | |
| 20 | | 1 | GA1032404903 | Befestigungsbolzen | | | |
| 21 | | | GA1032363204 | Gewindestift m. In-6kt/ Spitze | | | |
| 22 | | ★ | GA1032394499 | Verschlussstopfen G1/4 | | x | |
| 23 | | | GA1032406685 | Fitting-DF-MM-G1/4-G1/4-SSt | | | |
| 30 | | ★ | -- | O-Ring | x | | |
| 31 | | ★ | -- | Verschlussstopfen | | x | |
| 32 | | ★ | -- | Kolben | | | x |
| 33 | | ★ | -- | Kolbenfeder | | | x |
| 34 | | ★ | -- | Nadelfeder | | | x |
| | | 1 | Y9820000030 | Loctite® 542 | | | |
| | | 1 | V0000000001 | WALTHER PILOT Pistolenfett (8-10g Fettkissen) | | | |
| Werkzeug- und Service-Sets | | | | | | | |
| 13 | ◆ | 1 | GA1032407254 | Service Set GA 1030 (Luftlenkring, O-Ring, Nadelpackung Set) | A | | |
| 11 | | 1 | GA1032407240 | Adapter Verschraubungen Set | | B | |
| 12 | ◆ | 1 | GA1032407247 | Service Set Kolben | | | C |
| 12a | ◆ | 1 | GA1032411646 | Service Set Kolben ohne Ventile | | | C |
| | | 1 | GA1032433382 | O-Ring Set für Kolben GA 1030 | | | C |
| | | 1 | GA1032407165 | Dichtungset Adapterplatte (O-Ringe) | | | |
| | | 1 | GA1032411643 | Fitting Set Montage ohne Adapter | | | |

◆ = Verschleißteil.

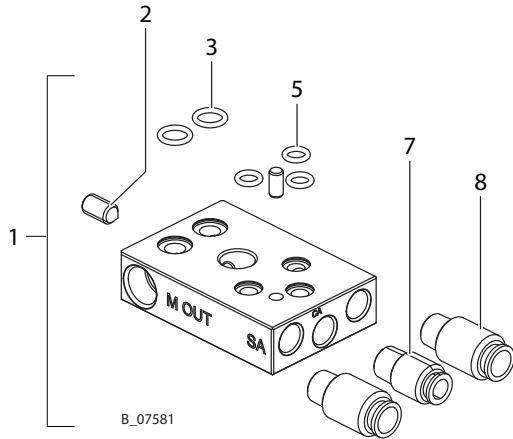
★ = In einem Service-Set enthalten. Die Service-Sets sind am Ende der Tabelle aufgeführt.

● = Gehört nicht zur Grundausrüstung, ist jedoch als Sonderzubehör erhältlich.

BETRIEBSANLEITUNG



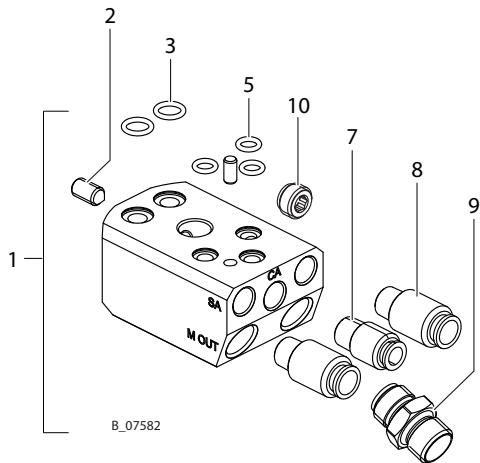
14.4.1 ADAPTERPLATTE „MATERIALANSCHLÜSSE SEITLICH“



| Pos | K | Stk | Bestellnr. | Benennung |
|-----|-----|-----|--------------|---|
| 1 | | 1 | GA1032407163 | Adapterplatte „Materialanschlüsse seitlich“ |
| 2 | | 1 | GA1032363204 | Gewindestift m. In-6kt/ Spitze |
| 3 | ◆ ★ | 2 | -- | O-Ring |
| 5 | ◆ ★ | 3 | -- | O-Ring |
| 7 | | 1 | GA103153013 | Steckverschraubung QS-1/8-6-l |
| 8 | | 2 | GA103153015 | Steckverschraubung QS-1/8-8-l |

Hinweis: Die O-Ringe sind nur im Set erhältlich (Bestellnr. GA1032407165).

14.4.2 ADAPTERPLATTE „MATERIALANSCHLÜSSE HINTEN“

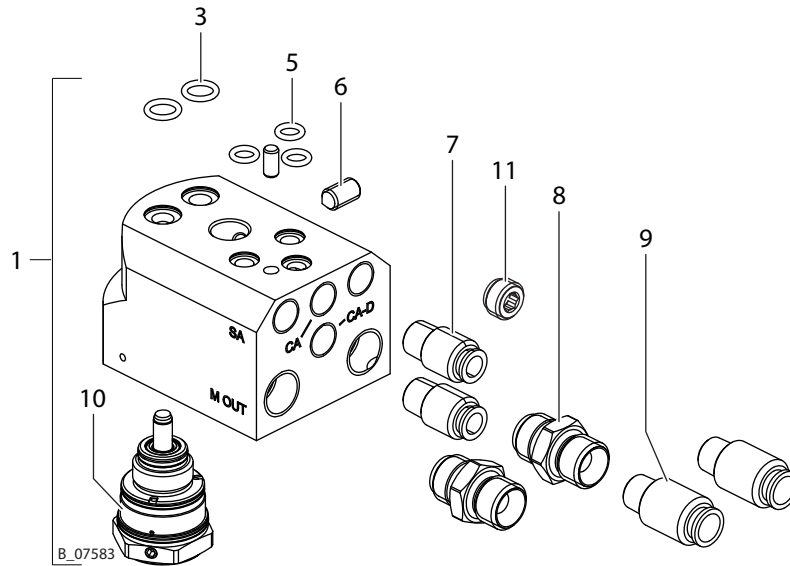


| Pos | K | Stk | Bestellnr. | Benennung |
|-----|-----|-----|--------------|---|
| 1 | | 1 | GA1032407164 | Adapterplatte „Materialanschlüsse hinten“ |
| 2 | | 1 | GA1032363204 | Gewindestift m. In-6kt/ Spitze |
| 3 | ◆ ★ | 2 | -- | O-Ring |
| 5 | ◆ ★ | 3 | -- | O-Ring |
| 7 | | 1 | GA103153013 | Steckverschraubung QS-1/8-6-l |
| 8 | | 2 | GA103153015 | Steckverschraubung QS-1/8-8-l |
| 9 | | 2 | GA1032406685 | Fitting-DF-MM-G1/4-G1/4-SSt |
| 10 | | 1 | GA1032394499 | Verschlussstopfen G1/4 |

Hinweis: Die O-Ringe sind nur im Set erhältlich (Bestellnr. GA1032407165).



14.4.3 ADAPTERPLATTE „SPÜLVENTIL“



| Pos | K | Stk | Bestellnr. | Benennung |
|-----|-----|-----|--------------|--------------------------------|
| 1 | | 1 | GA1032410060 | Adapterplatte „Spülventil“ |
| 3 | ◆ ★ | 2 | -- | O-Ring |
| 5 | ◆ ★ | 3 | -- | O-Ring |
| 6 | | 1 | GA1032363204 | Gewindestift m. In-6kt/ Spitze |
| 7 | | 2 | GA103153013 | Steckverschraubung QS-1/8-6-l |
| 8 | | 2 | GA1032406685 | Fitting-DF-MM-G1/4-G1/4-SSt |
| 9 | | 2 | GA103153015 | Steckverschraubung QS-1/8-8-l |
| 10 | | 1 | GA1032342424 | Nadelventil |
| 11 | | 1 | GA1032394499 | Verschlussstopfen |

Hinweis: Die O-Ringe sind nur im Set erhältlich (Bestellnr. GA1032407165).




15 EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

EG/EU-Konformitätserklärung

nach 2006/42/EG, Anhang II, Nr. 1A



Wir, der Gerätehersteller, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt in der untenstehenden Beschreibung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an dem Gerät oder bei einer unsachgemäßen Verwendung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

| | | | |
|--|---|---|---|
| Hersteller | WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH Kärntner Str. 18 - 30 D - 42327 Wuppertal Tel.: +49(0)202 / 787 - 0 Fax: +49(0)202 / 787 - 2217 www.walther-pilot.de • e-mail: info@walther-pilot.de | | |
| Typenbezeichnung | Automatik-Spritzpistolen PILOT GA 1020 Membran GA102xxxxx3 PILOT GA 1030 Nadelpackung GA103xxxxx3 | | |
| Verwendungszweck | Verarbeitung spritzbarer Materialien | | |
| Angewandte Normen und Richtlinien | | | |
| EG-Maschinenrichtlinien 2006/42/EG 2014/34/EU (ATEX Richtlinien) DIN EN ISO 12100:2011-3 DIN EN 1127-1:2019 DIN EN 1953:2013 DIN EN ISO 80079-36:2016 | | | |
| Spezifikation im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU | | | |
| Kategorie 2 | Gerätebezeichnung |  | II 2G Ex h IIC T5 Gb Tech. File, Ref.: 2416 |
| Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Nico Kowalski, WALTHER Spritz- und Lackiersysteme GmbH, Kärntner Str. 18 – 30 D – 42327 Wuppertal | | | |
| Besondere Hinweise : Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006/42/EG festgestellt ist. | | | |

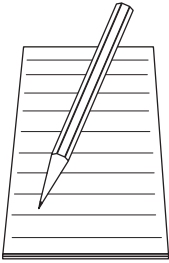
Wuppertal, den 07. Dezember 2020

Name: Ralf Mosbacher
Geschäftsführer

Name: Torsten Bröker
Leiter Konstruktion und Entwicklung

Diese Erklärung ist keine Zusicherung von Eigenschaften im Sinne der Produkthaftung. Die Sicherheitshinweise der Produktdokumentation sind zu beachten.

BETRIEBSANLEITUNG



A series of horizontal lines for writing, starting from the top right of the notepad illustration and extending across the page.



Das WALThER PILOT - Programm

- **Hand-Spritzpistolen**
- **Automatik-Spritzpistolen**
- **Niederdruck-Spritzpistolen (System HVLP)**
- **Pistolen-Düsenverlängerungen für Innenbeschichtungen**
- **Zweikomponenten-Spritzpistolen**
- **Materialdruckbehälter**
- **Drucklose Behälter**
- **Rührwerk-Systeme**
- **Airless-Geräte und Flüssigkeitspumpen**
- **Materialumlaufsysteme**
- **Farbnebel-Absaugsysteme**
- **Zuluft-Systeme**
- **Arbeitsschutz und Zubehör**

Dokument-Nr.: 11511084 Version K

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. © WALThER PILOT

Bestell-Nr.: 2422840
Ausgabe: 08/2024

Walther Spritz- und Lackiersysteme GmbH
Kärntner Straße 18-30 · D-42327 Wuppertal
T +49 202 787-0 · F +49 202 787-2217
info@walther-pilot.de · www.walther-pilot.de

